



megamix *SPEED*

SPEED Modellguss-Einbettmasse für
alle Co.-Cr.-Legierungen, **GEL**- & Silikon-Dublierung

•••

SPEED model casting investment material for
all Co-Cr.-alloys, **GEL** & silicone duplicating

•••

Revêtement SPEED pour tous les alliages
Co.-Cr. , **GEL** - & silicone

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



megamix SPEED



SPEED Modellguss-Einbettmasse für alle Co.-Cr.-Legierungen, GEL- & Silikon-Dublierung

megamix SPEED

ist eine neue weiterentwickelte Silicat-phosphatgebundene, graphitfreie Spezialeinbettmasse für die gesamte Modellgußpalette, sowohl für den kalten, als auch für den heißen Ofen. **megamix SPEED** ist durch die spezielle Zusammensetzung von ausgesuchten Rohstoffen besonders präzise und doch robust sowie unempfindlich gegenüber den verschiedensten Anforderungen und Einflüssen die in der Zahntechnik üblich sind.

Mischverhältnis: 22-23 ml megamix SPEED Liquid : 100 g megamix SPEED Pulver
35 ml (+/- 1 ml) megamix SPEED Liquid : 150 g megamix SPEED Pulver
106 ml (+/- 2 ml) megamix SPEED Liquid : 450 g megamix SPEED Pulver

Verarbeitung: Flüssigkeit in den Mischbecher geben, Pulver zufügen und von Hand kräftig durchspachteln. Unter Vakuum **90 Sekunden !!!** rühren. Es kann auch mit Metallring gearbeitet werden! Beim kalten Ofen, sollte mit Druckeinbettung (1 - 1,5 Bar) gearbeitet werden.

Modellherstellung: Silikon - Dublierung: Das Modell mindestens 20 Min. aushärten lassen.

Gel – Dublierung: Das Modell mindestens 35 Min. aushärten lassen, anschliessend bei 200 – 220°C für 45 Min. in den Trockenofen stellen. Nach 45 Min. das Modell nach Herstellerangaben mit Tauchhärter härten.

Vorwärmen kalter Ofen: Die Muffel in den kalten Ofen stellen, mit 5 - 7°C / Min. auf 270 - 280°C hoch heizen (Wachs austreiben) und 20 - 30 Min. halten. Dann mit 5 - 7°C / Min. auf 570 - 580°C hoch heizen und 20 - 30 Min. halten. Anschließend mit 5 - 7°C / Min. auf Endtemperatur aufheizen. Je nach Muffelgröße und verwendete Legierung mind. 30 - 45 Min. halten.

Heißer Ofen: megamix SPEED kann nach 10 - 12 Min. (**nach dem Zusammenschütten von Pulver & Flüssigkeit**) in den heißen Ofen max. 820°C gestellt werden. **Bitte beachten Sie hierbei, dass die Muffel unbedingt noch heiß sein muss !** Dann ca. 10 Min. warten, auf Endtemperatur gehen und je nach Muffelgröße 45 - 60 Min. halten. Bei aufwendigen Konstruktionen sollte man die geregelte Methode vorziehen. Sollte die Muffel bereits abgekühlt sein (**nach ca. 15 Min.**) muss geregelt vorgewärmt werden.

Empfohlene

Vorwärmtemperatur: NEM – Modellguß - Legierungen: 860 - 950°C

Bitte beachten Sie hierbei die Angaben des Legierungsherstellers!

Ausbetten: Muffel langsam abkühlen lassen (nicht im Wasserbad), da sonst Spannungen im Metall entstehen und die Oxydschicht am Metall anhaftet! Vorsichtig mit einer Gipsschere oder Einbettmassenzange ausbetten, dann mit Feinstrahlmittel abstrahlen.

Sicherheits-hinweise: Einbettmassen sind quarzhaltig, daher den Staub nicht einatmen (Silikosegefahr). Vor der Ausbettung die Muffel wässern oder unter Wasser ausbetten. Weitere Hinweise im Sicherheitsdatenblatt, in Unfallverhütungsvorschriften VBG 119 sowie technischen Regeln Arbeitsstoffe 508. Bei der Verarbeitung von Anmischflüssigkeit für Einbettmassen folgendes beachten: Bei Berührung mit der Haut sofort mit Wasser und Seife abwaschen, bei Berührung mit den Augen sofort mit Wasser abspülen und eventuell einen Arzt konsultieren. Die Einbettmassenflüssigkeiten sind alkalisch.

Expansionswerte: (bei 20°C - 23°C)

Konzentration-Liquid	Abbinde-Expansion	Thermische-Expansion	Gesamt-Expansion
100 %	1,6 - 1,8 %	1,2 %	2,8 - 3,0 %
75 %	0,7 – 1,0 %	1,2 %	1,9 - 2,2 %

Empfohlene Verdünnungswerte für megamix SPEED Liquid

Modellherstellung	55 % - 75 %
Überbettung	30 % - 40 %

Verdünnungsangaben sind nur Empfehlungen und können individuell Ihren Ansprüchen angepasst werden. Bei Verdünnung des 100%igen megamix SPEED Liquid, steht Ihnen die Dosierflasche zur Verfügung. Es sollte immer destilliertes Wasser verwendet werden.

Wichtiger Hinweis: megamix SPEED nicht mit gipshaltigen Materialien in Verbindung bringen.
Lagerstabilität: megamix SPEED in trockenen und frostfreien Räumen lagern

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!

Conseils techniques Contactez – nous !

For further Informations contact us !



megamix SPEED



Precision Shock Heat Investment
for hot furnace.

megamix SPEED

is the latest development from **megadental GmbH**. This silica-phosphate bound, carbon-free investment can be used in both the shock heat technique and the conventional cold furnace technique. **megamix SPEED** is suitable for all Dental alloys. Due to the very fine grain structure, gives clean, bright castings which are precise and easy to devest. **megamix SPEED** offers high thermal stability and problem-free castings.

Mixing ratios: 22-23 ml megamix SPEED Liquid : 100 g megamix SPEED Powder
35 ml (+/- 1 ml) megamix SPEED Liquid : 150 g megamix SPEED Powder
106 ml (+/- 2 ml) megamix SPEED Liquid : 450 g megamix SPEED Powder

Add powder to liquid and mix under vacuum for **75-90 seconds !!!** Allow to bench set for 30 minutes, Place in a cold furnace, burnout at 270-280°C
Hold for 20-30 minutes (according to ring size), hold the final end temperature for 30-60 minutes (according to ring size)

Hot furnace technique: After 12-15 min (**after mixing powder & liquid**) put muffle in hot furnace (**by use without metal-ring max. 820°C**) or (**by use with metal-ring max. 850°C**), hold at this temp. for 15 min. before going up to the final temperature and holding for 45-60 min. according ring size before casting.

Cold furnace technique: Place the investment ring into either a cold furnace or one that is at max. 150-200°C and raise to 270-280°C to burnout wax for 20 minutes, than heat slowly up (5-7°C/min.) to 570-580°C and hold for 20-30 minutes after which increase to final end temperature and hold for 30-45 min. according ring size before casting.

De-Vesting: Casting Allow the ring to cool slowly, do not quench as this can result in the oxide layer adhering to the alloy.
Precious and Semi-Precious alloys: 700°C - 850°C

temperatures: Non-Precious: 860°C - 950°C
Please also observe the instructions of the alloy manufacturer

Storage: can be stored in a dry and frost-free room.

Caution: Investments contain quartz. Do not breath investment dust!!! Please use appropriate respiratory protection. If the **megamix SPEED** Liquid comes into contact with skin wash off with soap and water. If **megamix liquid** comes into contact with eyes wash out immediately and seek medical attention !!! **megamix** Liquid is alkaline. Consult **megamix SPEED** safety data sheet for further information

Expansion properties: (20°C - 23°C)

Liquid-%	Setting-Expansion	Thermal-Exp.	Total-Exp.
100%	1,6 - 1,8 %	1,2 %	2,8 - 3,0 %
75%	0,7 - 1,0 %	1,2 %	1,9 - 2,2 %

Suggested Liquid Concentrations:

for the model	55 % - 75 %
for the muffle / cylinder	30 % - 40 %

All figures are approximate. When diluting **Liquid**, than use only distilled water.
The above are given as a guide only and may be varied according to individual technique.

Important Note: Do not bring **megamix SPEED** with gypsum-based materials in connection.
Storage stability: **megamix SPEED** stored in dry and frost-free areas

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !



megamix SPEED



Revêtement megamix SPEED pour tous les alliages
Co.-Cr. , GEL - & Silicone

megamix SPEED

est un nouveau revêtement sur base phosphate -silicate, exempt de graphite, conçu pour tous les travaux en adjointe métallique, pour enfournement à chaud (SPEED) ou à froid. Grâce à sa composition **megamix SPEED** donne des coulées brillantes , très précises et faciles à démouler. Il est précis, robuste et offre une grande stabilité thermique

Proportions: 22-23 ml Liquide / 100 g megamix SPEED Poudre
35 ml (+/- 1 ml) Liquide / 150 g megamix SPEED Poudre
106 ml (+/- 2 ml) Liquide / 450 g megamix SPEED Poudre

Mélange: Mettre le liquide dans le bol, ajouter la poudre et mélanger énergiquement à la main, mélanger sous vide **90 Secondes !!!** Convient pour tout type de cylindre!

Modèle duplicata: **Silicone** : Laisser durcir le modèle minimum 20 minutes
Gel : Laisser durcir le modèle au moins 35 Min. Mettre ensuite dans le four à 200 – 220°C pendant 45 Min
Puis tremper en suivant les instructions du fabricant.

Enfournement **Palier 1** : cylindre dans le four froid - monter 5-7°C/min jusqu'à 270-280 et maintien 20-30 Min
A FROID: **Palier 2** : monter 5 - 7°C / Min. à 570 - 580°C et maintien 20 - 30 Min.
Ensuite monter 5 - 7°C / Min. à la température finale. Et laisser pendant 30 - 45 Min.

A CHAUD megamix SPEED doit être enfourné entre 10 - 12 Min. (après le mélange poudre & liquide) dans un four chaud max. 820°C. **Attention le cylindre doit être chaud!!!** Attendre 10 Min., porter à température finale, laisser 45 - 60 Min. en fonction de la taille du cylindre.
Attention!!! Si vous dépassez 15-20 min après mélange, passer en méthode d' enfournement à froid.

Températures Veuillez vous référer à la notice des alliages
Le frittage s'opère à partir de 900°C

Démoulage: Laisser refroidir doucement à température ambiante, ne pas tremper: risque de déformations et d'oxydation!
Et passer au sablage .

Conseils de - sécurité: Contient du quartz - porter une protection adéquate - Eviter d'inhaler.
Consulter la Feuille de Données Sécurité.
Contact cutané pendant la phase de mélange : laver immédiatement la peau avec de l'eau et du savon
Contact oculaire pendant la phase de mélange : rincer immédiatement à l'eau claire, éventuellement consulter un médecin . Les liquides pour revêtement ont un PH alcalin.

Propriétés expansion: (20°C - 23°C)

Concentration liquide	Expansion chimique	Expansion thermique	Expansion totale
100 %	1,6 - 1,8 %	1,2 %	2,8 - 3,0 %
75 %	0,7 – 1,0 %	1,2 %	1,9 - 2,2 %

Concentration de liquides conseillée

Modèles réfractaires	55 % - 75 %
Mise en revêtement	30 % - 40 %

Les mélanges sont donnés à titre d'indication et peuvent être modifiés selon les besoins. Les liquides **megamix SPEED** sont livrés avec mode d'emploi et doseur pour liquide. La dilution devrait toujours être réalisée avec de l'eau distillée.

Conseil: megamix SPEED *ne doit pas être mis en contact avec du plâtre*
Stockage: megamix SPEED doit être stocké dans des locaux secs et hors gel

Made in Germany

Bei technischen Fragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung!
Conseils techniques Contactez – nous !
For further Informations contact us !