



TriVest

Premium Universal Speed Einbettmasse

Premium all purpose Speed Investment

Premium revestimiento universal rápido

Premium revêtement universel rapide



TriVest



Vorbereiten

Presskeramik

Wachsmodellation entsprechend der Verarbeitungsanleitung des Keramikherstellers so fixieren und anstiften, dass zu Muffelrand und -oberkante ein Abstand von min. 3 mm besteht.

Kronen- und Brücken-Legierungen

Wachsmodellation so auf Muffelformer fixieren, dass zu Muffelrand und -oberkante ein Abstand von min. 3 mm besteht.

Wachsmodellation, Silikonform bei Bedarf dünn mit **Hpent** Surfactant benetzen und etwas trockenblasen.

Einbetten



- TriVest Liquid press / cast sind Frostempfindlich! Temperatur unter -5 °C kann zu irreversibler Kristallisation führen!
- Vor dem Anmischen den sauberen Anmischbecher mit Wasser ausspülen und auswischen.
-> Unsaubere oder trockene Anmischbecher entziehen der Einbettmasse Feuchtigkeit!
- Liquid und Pulver 30 Sekunden vorspateln (oder automatisch vorspateln). Dann 120 Sekunden im Rührgerät unter Vakuum bei ca. 350 U/pm durchmischen.
- Verarbeitungsbreite: ca. 5 - 6 Minuten (20 °C, 50 % Liquid).
-> Bei höheren Raumtemperaturen verkürzt sich die Verarbeitungszeit!
- Kronen mit einem feinen Instrument sorgfältig füllen. Muffelring auf der niedrigsten Stufe des Rüttlers befüllen.
-> Nach dem Füllen nicht mehr nachrütteln!
- Soll ringlos aufgeheizt werden, den beim Einbetten verwendeten Ring nach vollständigem Abbinden der Einbettmasse so bald wie möglich entfernen (bei 20 °C nach ca. 15 Minuten); Metall-Muffelringe können nicht entfernt werden. Pressmuffeln müssen nach dem Befüllen bis zum vollständigen Abbinden der Einbettmasse 25 Minuten ruhen! Jegliche Verformung z. B. durch Transport oder zu frühes Entformen kann zu Mikrorissen in der Einbettmasse führen, die ein Platzen der Muffel beim Pressen verursachen können.
- Für das schnelle Aufheizen Einlegezeitfenster (25 – 30 Minuten nach dem Beginn des Anmischens) und Einlegetemperatur (850 °C) einhalten!
-> Wenn Sie dieses Zeitfenster verpasst haben, sollten Sie unbedingt traditionell hochheizen!
- Muffel mindestens 60 min. vorheizen!



Mischverhältnis

Verwenden Sie zum Mischen ausschließlich destilliertes Wasser!

Liquid-Konzentration TriVest Liquid *press*

Presskeramik

Inlays / Teilkronen	45 - 50 %
Kronen, Brücken, Veneer	50 - 60 %

Liquid-Konzentration TriVest Liquid *cast*

Gusstechnik

EM	%
Inlays / Teilkronen	45 - 55%
Kronen, Brücken, Primärteile	50 - 60 %
Sekundärteile, RS	55 - 65 %

100 g TriVest : 22 ml Liquid

Muffelgröße	x 100g-Beutel / Menge Liquid
100 g / 3	1 / 22 ml
200 g / 6	2 / 44 ml
9	3 / 66 ml

NEM	%
Kronen, Brücken, Primärteile	70 - 80 %
Sekundärteile	75 - 85 %



Dichte	
TriVest Liquid <i>press</i>	1,2 g/cm ³
TriVest Liquid <i>cast</i>	1,3 g/cm ³

%	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %
TriVest Lq. / H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml



TriVest



Preparing

Pressable

Fix and sprue the wax-up according to the instructions of the ceramics manufacturer and keep a distance of min. 3 mm / 1/8 " to ring base and top.

Crown and bridge alloys

Wax the sprued copings on ring base former and keep a distance of min. 3 mm / 1/8 " to ring base and top.

Spray a thin coat of **Hydent** Surfactant and slightly blow dry.

Mixing/Pouring



- TriVest Liquid press / cast is Frost-sensitive! Temperatures below -5 °C / 23 °F may cause irreversible cristalization!
- Before mixing, rinse out the clean mixing bowl with water and wipe off.
-> Mixing bowls that are not clean or are kept dry, will withdraw moisture from the investment material!
- Mix the liquid and powder using a spatula for 30 seconds (or use automatic pre-mixing). Then mix for 120 seconds at 350 rpm using a vacuum mixer.
- Available working time: approx. 5 - 6 minutes (20 °C / 68 °F, 50 % Liquid concentration).
-> Higher room temperatures will reduce the working time!
- Fill crowns carefully with a fine instrument. Fill the mould ring on the vibrator at the lowest vibration level.
-> Do not vibrate any further after filling!
- If heating is to be carried out without using a metal ring, remove the rubber sleeve used for investing as soon as possible after complete setting of the investment material (at 20 °C / 68 °F after approx. 15 minutes); metal mould rings cannot be removed. Pressable moulds must be left to cool for 25 minutes after being filled, until the investment material has completely set.
Any deformation caused, for example, by moving the mould or early removal from the mould, may cause micro cracks, which may cause the mould to burst during pressing.
- For speed heating, it is mandatory to stay within the time window of inserting to furnace (25 – 30 minutes after mixing process was initiated) and the insertion temperature of (850 °C)!
-> If you missed this time window, traditional heating process is strongly recommended!
- Preheat the ring for at least 60 minutes.



Mixing ratio

Only use distilled water for diluting!

Liquid-concentration TriVest Liquid press

Pressables

Inlays / partial crowns	45 - 50 %
Crowns, veneers and bridges	50 - 60 %

Liquid-concentration TriVest Liquid cast

Crown and bridge alloys

precious alloys	%
Inlays / partial crowns	45 - 55%
Crowns, bridges and primary telescopic crowns	50 - 60 %
Secondary telescopic crowns, CS attachments	55 - 65 %

non-precious alloys	%
Crowns, bridges and primary telescopic crowns	70 - 80 %
Secondary telescopic crowns	75 - 85 %

100 g TriVest : 22 ml Liquid

Ring size	x 100g-pouch / Qty. Liquid
100 g / 3	1 / 22 ml
200 g / 6	2 / 44 ml
9	3 / 66 ml

Density	
TriVest Liquid press	1,2 g/cm ³
TriVest Liquid cast	1,3 g/cm ³



%	45 %	50 %	55 %	60 %	65 %	70 %	75 %	80 %	85 %
TriVest Lq. / H ₂ O	10 / 12 ml	11 / 11 ml	12 / 10 ml	13 / 9 ml	14 / 8 ml	15 / 7 ml	16 / 6 ml	17 / 5 ml	18 / 5 ml