

YETIVEST®

Stand 18.06.2012

Revêtement pour Bridges et Couronnes

YETIVEST : revêtement extra fin lié au phosphate pour tous les alliages : précieux, céramiques et non précieux.

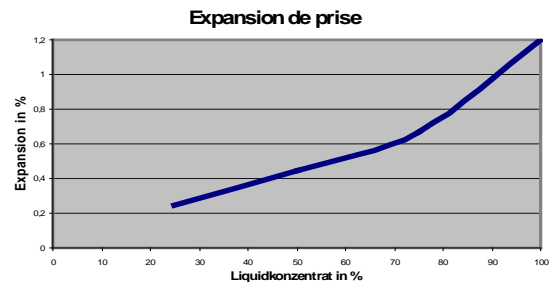
Compatible aux méthodes de chauffe traditionnelle et enfournement à chaud - Température finale -.

Expansion de prise 1,20 %
Expansion thermique 1,10 %
Expansion totale 2,30 %

Fluidité 13 cm
Temps de travail (20-22 °Grad) 4-7 min
Résistance à la pression 4 MPa

Données physiques (100% Liquide-concentration) EN ISO 9694 (1998)

Cylindre	YETIVEST Poudre	YETIVEST Liquide/Eau distillée
3 X	1 x 160g	35 ml
6 X	2 x 160g	70 ml
9 X	3 x 160g	105 ml



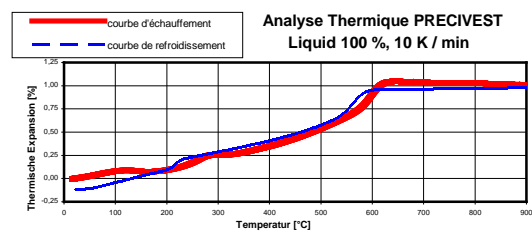
Expansion

Le revêtement **YETIVEST** doit être dosé avec précision comme mentionné dans le tableau. L'expansion du revêtement est en fonction de la quantité d'eau distillée additionnée. La quantité totale de liquide (160g-35ml) ne doit pas être dépassée. Le % d'expansion du **YETIVEST** doit être égale à l'expansion requise par le type d'alliage utilisé comme l'indique le tableau ci-dessous.

Le liquide de mélange est livré sous forme de concentré à 100%.

Plus forte sera la concentration du liquide, plus l'expansion totale du YETIVEST sera importante.

Type d'alliage	Rapport de mélange Concentré / Eau dist
Alliages précieux 50 / 45	50 / 55
Alliages céramique 50 / 40	50 / 60
Métaux non précieux 10 / 0	90 / 100



L'utilisation du liquide haute expansion réf. 931-2000 est recommandée pour les alliages non précieux. 80% de liquide haute expansion additionnés de 20% d'eau distillée augmentent de 0,50% l'expansion de prise du **YETIVEST** équivalant approximativement aux 100% de liquide standard pur.

Stockage

Poudre et liquide doivent être stockés dans un lieu sec et tempéré (21°C).

A une Température inférieure à 5°C., le liquide cristallise et ne doit plus être utilisé.

La péremption du **YETIVEST** - poudre comme liquide - est de 24 mois – date imprimée sur les emballages

-.

Livraison

Réf. Nr.: 930-0160	YETIVEST Poudre	4,0 kg (25x160 g)
Réf. Nr.: 931-1000	YETIVEST Liquide	1000 ml flacon
Réf. Nr.: 932-0000	YETIVEST Poudre + Liquide	4,0 kg (25x160 g) + 1000 ml
Réf. Nr.: 931-2000	YETIVEST Liquid de haute expansion	1000 ml flacon

Mode d'emploi

La constance des résultats s'obtient avec des températures régulières : 20 / 21°C.

Les récipients de mélange et ustensiles ne doivent jamais être sec et ni utilisés pour du plâtre ou revêtement à base de plâtre.

Les appareils de malaxage jouent également un rôle important sur la qualité des résultats. Aussi doivent-ils être contrôlés régulièrement.

Préparation au remplissage du cylindre

Un liquide de détente / agent mouillant peut être utilisé (**Yeti 142-1000**) mais non obligatoire. S'assurer que la cire soit parfaitement sèche avant la phase de remplissage du cylindre.

Cylindre

Les parois doivent être garnies d'abestos. 1 épaisseur jusqu'au 6 X. La taille 9 X nécessite 2 épaisseurs de garniture.

Malaxage

Préparer le liquide, puis ajouter la poudre et mélanger manuellement avec une spatule propre réservée à cet usage pendant 15 s. afin d'obtenir une pâte homogène. Malaxer 60 s. sous vide.

Remplissage du cylindre

Le temps de travail à une température ambiante de 21 °C est de 6 mn dès le début du malaxage.

Le remplissage doit être fait avec une légère vibration. Une fois le cylindre plein, arrêter toute vibration et ne pas manipuler le cylindre avant la prise du revêtement.

L'utilisation de vaseline est fortement déconseillée.

Le temps de prise – 30 mn. - débute dès le début du malaxage.

Les cylindres peuvent être soumis à une pression de 2-3 bar maximum.

Avant l'enfournement, la surface supérieure du revêtement doit être abrasée au couteau ou taille plâtre.

Démouflage

Laisser refroidir les cylindres 30 mn. à température ambiante.

Préchauffage

Préchauffer les fours à la température correspondante au type d'alliage utilisé en plaçant les cylindres avec le cône de coulée vers le bas.

700-750°C	Alliages précieux
750-820°C	Alliages céramique
820-850° C	Alliages non précieux

Chauffe rapide

Seuls les cylindres 1 X – 3 X – 6 X sont compatibles avec la méthode de chauffe rapide. Après 30 mn. du début du malaxage, positionner le cylindre dans le four préchauffé à la Température adaptée au type d'alliage (tableau ci-dessus).

Temps de maintien à T° finale 3 X 60 mn 6 X 90 mn

Chauffe traditionnelle par paliers

Paliers	Montée en T°	3 X	6 X	9 X
1. Temps de stabilisation 170°C	4-6°C/mn.	45 mn.	60 mn.	90 mn.
2. Temps de stabilisation 300°C	4-6°C/mn.	30-45 mn.	60-90 mn.	60-90 mn.
3. Temps de stabilisation 580°C	8-10°C/mn.	30-45 mn.	60-90 mn.	60-90 mn.
Température finale 700-850°C	8-10°C/mn.	30-45 mn.	60-90 mn.	60-90 mn.

Coulée

Dès la sortie du cylindre du four, la coulée doit être immédiate.

Démouflage

Laisser refroidir les cylindres à température ambiante, cône de coulée vers le haut.

Notice importante

Le revêtement contient des particules de quartz. Ne jamais en respirer la poussière !

Les instructions mentionnées ci-dessus correspondent à nos connaissances techniques actuelles. Nous garantissons la qualité de nos produits, mais ne sommes pas responsables des procédures ou qualité d'autres produits utilisés.

Les réclamations seront prises en considération dans le seul cas d'une mauvaise qualité avérée du YETIVEST.