

Hinrivest® G

Hinrivest® G ist eine speedfähige gipsgebundene, graphitfreie Cristobalithmasse, einsetzbar zum Vergießen aller Legierungen mit maximaler Gießtemperatur von max. 1.200°C.

Technische Daten: Anmischflüssigkeit	destilliertes Wasser
Pulver : Flüssigkeit	100 g Pulver : 26 – 30 ml destilliertes Wasser
Empfohlener Liquidfaktor	100 g / 28 ml destilliertes Wasser
Anrühren unter Vakuum	30 Sekunden
Verarbeitungsbreite	ca. 5 min
Erstarrungsbeginn	ca. 14 min
Aushärtezeit	30 - 45 min
Max. Vorwärmtemperatur	700 °C
Abbindeexpansion	ca. 0,6 %
Lineare thermische Expansion	ca. 1,0 %

Anmischen:

Abgewogene Menge Hinrivest® G in das vorgelegte destillierte Wasser einstreuen, ca. 20 sek. sumpfen lassen, manuell vorspateln und dann 30 Sekunden unter Vakuum anrühren. Immer besondere Rührbecher verwenden, niemals im Kontakt mit phosphatgebundenen Einbettmassen bringen. Wie bei allen gipsgebundenen Einbettmassen ist die Abbindeexpansion von Hinrivest® G über das Pulver/Wasser-Verhältnis zu steuern. Weniger destilliertes Wasser – hohe Abbindeexpansion, mehr destilliertes Wasser – geringere Abbindeexpansion.

Einbetten:

Sollte ein Metallmuffelring verwendet werden, ist dieser mit Vaseline einzufetten und mit asbestfreien Liner auszukleiden. Bei größeren Muffeln sind 2 Lagen erforderlich und es sollte darauf geachtet werden, dass der Liner etwas über oberen Muffelrand übersteht. Ein „Entspannen“ der Wachsmodellation ist nicht notwendig. Muffeln bei leichten Rütteln füllen, nicht nachrütteln. Danach 30 – 45 min. aushärten lassen. Aufgrund der äußerst homogenen Kornverteilung dieser Einbettmasse ist eine Druckeinbettung **nicht erforderlich!**

Vorwärmen:

- Schnellguss:** Hinrivest® G ist schnellgussfähig und kann 40 – 50 min. nach dem Einbetten in den vorgewärmten Ofen gestellt werden. Maximale Vorwärmtemperatur beträgt 700°C. Die Haltezeit bei 3er Muffeln beträgt 60 min., bei 6er Muffeln 90 min.
- Konventionelles Vorwärmen:** Muffel in den kalten Ofen stellen und mit 5 °C / min. auf 270 °C aufheizen und je nach Muffelgröße eine Haltezeit von 30 – 60 min. einhalten. Danach mit 7 – 9 °C / min auf die vom Legierungshersteller vorgeschriebene Endtemperatur weiterheizen (max. 700 °C). Endhaltezeit 30 – 60 min. je nach Muffelgröße.

Gießen:

Hinrivest® G ist geeignet für alle dentalen Gießsysteme. Die Schmelze darf nicht überhitzt werden (Schwefelschaden bei Überhitzung!). Beachten Sie bitte unbedingt die Herstellerangaben.

Ausbetten:

Nach dem vollständigen Abkühlen der Muffel (Gusstrichter nach unten!) auf Raumtemperatur, lässt sich HINRIVEST G leicht ausbetten. Empfehlenswert ist das vorherige Wässern oder Ausbetten unter fließendem Wasser.

Lagerung

Wie alle gipsgebundenen Einbettmassen reagiert Hinrivest® G mit der Luftfeuchtigkeit. Deshalb ist es unbedingt erforderlich, die Gebinde nach dem Entnehmen wieder luftdicht zu verschließen. In feuchtigkeitsdichten und gut verschlossenen Behältern ist Hinrivest® G mindestens 24 Monate lagerfähig.

Hinweis:

Wir gewährleisten einwandfreie Qualität, haften jedoch nicht für Weiterverarbeitungsergebnisse, die in der Regel außerhalb unseres Einflussbereiches entstehen. Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. Alle ERNST HINRICHS - Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

ACHTUNG: Das Einatmen von Silikatstaub gefährdet die Gesundheit. Benutzen Sie einen geeigneten Atemschutz.

Stand der Information: 04/2011

ERNST HINRICHS GmbH

Borsigstr. 1
D 38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 - 5 06 24 / 25
Fax: +49 (0) 53 21 - 5 08 81

info@hinrichs-dental.de
www.hinrichs-dental.de

Hinrivest® G

Hinrivest® G is a gypsum-bonded, graphite-free cristobalite speed investment which can be used for casting all alloys with a maximum casting temperature of 1.200°C.

Technical data:	Mixing liquid	distilled water
	Powder : liquid	100 g powder : 26 – 30 ml distilled water
	Recommended liquid factor	100 g powder : 28 ml distilled water
	Mixing under vacuum	30 sec.
	Working time	approx. 5 min.
	Initial setting time	approx. 14 min.
	Final setting time	30 - 45 min.
	Max. preheating temperature	700 °C
	Setting expansion	ca. 0,6 %
	Linear thermal expansion	approx. 1.0 %

Mixing

Weigh out the correct amount of Hinrivest® G and sprinkle it into the distilled water. Allow to soak for approximately 20 sec. and briefly spatulate manually before mixing under vacuum for 30 seconds. Always use a special mixing bowl and never allow Hinrivest® G to come into contact with phosphate-bonded investments. As with all gypsum bonded investments, the setting expansion of Hinrivest® G is regulated by the powder to water ratio. Using less distilled water gives a higher setting expansion and using more distilled water gives a lower setting expansion.

Investing

Smear the casting ring with Vaseline and line with asbestos-free liner. Use a double thickness of liner with larger rings and ensure that the liner extends slightly above the top edge of the ring. It is not necessary to use wetting agent on the wax pattern. Fill the rings using light vibration and do not vibrate after filling. Then leave to set for 30 – 45 minutes. Pressure casting is **not required** due to the extremely homogenous grain distribution of this investment.

Preheating

- Speed cast:** Hinrivest® G can be speed cast and placed in a preheated furnace 40 – 50 min. after investing. Maximum preheat temperature is 700 °C. The holding time with muffle ring #3 takes 60 min., with muffle ring #6 about 90 min.
- Conventional preheating:** Place the casting ring in a cold furnace and heat to 270 °C at a rate of 5 °C per min. and hold at this temperature for 30 – 60 min. depending on the size of the casting ring. Then heat to the final temperature recommended by the alloy manufacturer (max. 700 °C) at a rate of 7 – 9 °C per minute. Final hold time 30 – 60 min. depending on the size of the casting ring.

Casting

Hinrivest® G is suitable for use with all dental casting systems. It is essential to follow the manufacturer's instructions.

Devesting

Hinrivest® G is easily devested after the casting ring has completely cooled down to room temperature (the casting button should face downwards!). Soaking before hand or devesting under running water is recommended.

Storage

Like all gypsum-bonded investments, Hinrivest® G reacts according to the amount of humidity. It is therefore absolutely essential to close the container and ensure that it is airtight after use. Hinrivest® G can be stored for 24 months in an airtight and properly sealed container.

Note: We guarantee perfect quality, but if used for other purposes, we are not liable for results which are generally beyond our control. The recommendations for technical use are based on tests and experience gained in our development laboratory. These recommendations can only be regarded as guidelines. All ERNST HINRICHS products are subjected to strict quality controls. We reserve the right to make technical changes.

WARNING: Inhaling silicate dust is a health risk. Use a safety mask.

Date of information: 04/2011

ERNST HINRICHS GmbH

Borsigstr. 1
D 38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 - 5 06 24 / 25
Fax: +49 (0) 53 21 - 5 08 81

info@hinrichs-dental.de
www.hinrichs-dental.de