

## OROVEST

Erstelldatum / Date of issue: 10.09.2014

Überarbeitet am / Latest revision date: 19.03.2024



\*Beispielabbildung / Example

### Phosphatgebundene Spezialeinbettmasse für alle Edelmetalllegierungen *Phosphate bound speed investment for all dental precious alloys*

OROVEST ist speziell für das Speedverfahren entwickelt, kann aber auch konventionell eingesetzt werden (z.B. mit Vorwärmen über Nacht).

*OROVEST was especially developed for speed procedure, but it can be used conventionally as well. (e.g. for overnight preheating).*

Die Muffel wird 20 Min. nach Mischbeginn in den auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen (max. 850°C) gestellt und nach ca. 30 – 70 Min. Vorwärmzeit (je nach Muffelgröße) gegossen.

*Store muffle in the preheated furnace (max. 850°C) 20 min. after start mixing and heat up for approx. 30 – 70 min. (depending on muffle size) before casting.*

**Ofen darf die ersten 15 Minuten nicht geöffnet werden! Flammenschlag!**

***Do not open furnace during the first 15 minutes! Flame stroke!***

### Verarbeitungshinweise *Processing Instructions*

Verarbeitungstemperatur <i>Processing Temperature</i>	Expansionsliquid + Pulver 18 – 20°C <i>Expansion liquid + powder 18 – 20°C</i>
Anmischverhältnis <i>Mixing Ratio</i>	100 g Pulver : <b>23</b> - 25 ml Gesamtflüssigkeit <i>100 g powder : <b>23</b> - 25 ml total liquid</i>
Anmischzeit <i>Mixing Time</i>	60s unter Vakuum <i>60s under vacuum</i>
Verarbeitungszeit <i>Processing Time</i>	ca. 4 min. <i>approx. 4 min.</i>
Aushärtungszeit <i>Setting Time</i>	ca. 15 - 20 Min. <i>approx. 15 - 20 min.</i>
Vorwärmtemperatur <i>Preheating Temperature</i>	entsprechend der Legierung (max. 850°C bei Speedverfahren) <i>acc. to the alloy's specifications (max. 850°C for speed procedure)</i>

## OROVEST

Erstelldatum / Date of issue: 10.09.2014

Überarbeitet am / Latest revision date: 19.03.2024

### Liquidkonzentration Liquid Concentration

Edelmetall, hochgoldhaltig <i>Precious Metal, high gold content</i>	50 - 60 %
Edelmetall, reduziert <i>Precious Metal, reduced gold content</i>	60 – 65 %
Aufbrennlegierung, hochgoldhaltig <i>Ceramic Alloys, high gold content</i>	65 – 75 %
Aufbrennlegierung, reduziert <i>Ceramic Alloys, reduced gold content</i>	75 – 85 %
Presskeramik <i>Press Ceramics</i>	Inlays 80 %, Teil-/Kronen 90 % <i>Inlays 80 %, partial-/crowns 90 %</i>
Wir empfehlen, exakte Konzentrationswerte durch eigene Testgüsse zu ermitteln <i>We recommend to evaluate the ideal concentration by test castings</i>	

**Wir empfehlen Verwendung von destilliertem Wasser!**

***We recommend the use of purified water!***

### Vorwärmzeiten Preheating Time

1er Muffel / Muffle Size 1	ca. 20 min. / approx. 20 min.
3er Muffel / Muffle Size 3	ca. 30 min. / approx. 30 min.
6er Muffel / Muffle Size 6	ca. 50 min. / approx. 50 min.
9er Muffel / Muffle Size 9	ca. 70 min. / approx. 70 min.

#### **Achtung! / Attention!**

Zuerst H<sub>2</sub>O und Expansionsliquid vermischen und dann Pulver zugeben.

*Mix H<sub>2</sub>O and expansion liquid first, then add powder.*

**Einatmen von Einbettmassestäuben ist gesundheitsschädlich! Mundschutz tragen!**

***Since inhalation of investment powder is hazardous to your health, wear during embedding and deinvesting respiratory protection!***

### Lagerung Storage

Die Einbettmasse ist in gut verschlossenen, vor Feuchtigkeit geschützten Behältern lagern.

Das Liquid sollte zwischen 5°C und 25°C dunkel gelagert werden.

*Store investment in well-sealed containers. Keep away from moisture.*

Weitere Auskünfte per mail: [info@dfs-diamon.de](mailto:info@dfs-diamon.de)

*For more information contact: [info@dfs-diamon.de](mailto:info@dfs-diamon.de)*

Rev. 03/24



DFS-Diamon GmbH  
Ländenstraße 1  
93339 Riedenburg  
Germany