



# UGIVEST SPEED PLUS

Uginvest speed + est un nouveau revêtement oxyphosphate conçu pour tous les travaux de prothèse adjointe métallique avec possibilité d'enfournement à chaud ou à froid. Grâce à sa composition Uginvest speed + donne des coulées précises, des surfaces peu oxydées et une facilité de démoulage et de sablage.

## PROPORTIONS de MELANGE

46 à 48 ml pour un sachet de 200g

	CONCENTRATION	RAPPORT LIQUIDE/EAU Pour 200g	RAPPORT LIQUIDE/EAU Pour 100g
<b>MODELE</b>	55 % 75 %	34,5 ml liquide + 11,5 ml eau 36 ml liquide + 12 ml eau	17,25 ml liquide + 5,75 ml eau 18 ml liquide + 6 ml eau
<b>CYLINDRE</b>	30% 40%	14,4 ml liquide + 33,6 ml eau 19,2 ml liquide + 28,8 ml eau	7,2 ml liquide + 16,8 ml eau 9,6 ml liquide + 14,4 ml eau

Les proportions de mélange sont données à titre indicatif et peuvent varier selon les besoins et les alliages utilisés.

Les dilutions doivent être faites à l'eau distillée.

## PROPRIETES EXPANSION

CONCENTRATION LIQUIDE	EXPANSION CHIMIQUE	EXPANSION THERMIQUE	EXPANSION TOTALE
100%	1,6 à 1,8 %	1,2%	2,8 à 3%
75%	0,7 à 1%	1,2%	1,9 à 2,2%

## MELANGE

Verser le mélange liquide dans le bol, spatuler énergiquement puis malaxer sous vide de 60 à 90 secondes.

## MODELE DUPLICATA

Duplication aux silicones : laisser durcir 20 mn avant d'extraire le modèle.

Duplication à la gélatine : laisser durcir 35 mn puis préchauffer le modèle à 200/220°C pendant 10 mn avant de le plonger dans un durcisseur liquide type Duraform.

## ENFOURNEMENT à FROID

Placer le cylindre dans un four froid (maxi 100°C) puis monter de 5/7°C par mn à 270°C et maintenir 20 mn. Monter ensuite à température finale selon l'alliage utilisé (maxi 980°C) à 5/7°C par mn et maintenir 30 à 45 mn en fonction du cylindre.

## ENFOURNEMENT à CHAUD

10 à 12 mn après le mélange poudre et liquide placer le cylindre dans le four à 820°C maxi, puis monter à la température finale selon l'alliage utilisé (maxi 980°C) et maintenir 45 à 60 mn.

Attention! Au delà de 15 mn après mélange poudre et liquide le cylindre devra être enfourné à froid.

## CONSEILS de SECURITE

Consulter la Fiche de Données de Sécurité. Contient du quartz, porter une protection appropriée, ne pas inhaler les poussières.

Contact cutané pendant la phase de mélange : laver immédiatement avec de l'eau et du savon.

Contact oculaire : rincer abondamment à l'eau claire, consulter un médecin. Le liquide a un ph alcalin.

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

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



# UGIVEST SPEED PLUS

In the latest development from Ugin dentaire, this new silica phosphate bound carbon free investment developed for removable denture can be used in both shock heat technique and conventional cold furnace technique. Ugivest speed plus is suitable for all dental alloys. Due to the micro fine grain structure Ugivest speed plus gives bright castings with perfect fit and easy to deinvest.

## MIXING RATIOS

	CONCENTRATION	RATIO LIQUID and WATER For 200g	RATIO LIQUID and WATER For 100g
MODEL	55% 75%	34,5 ml liquid + 11,5 ml water 36 ml liquid + 12 ml water	17,25ml liquid + 5,75 ml water 18 ml liquid +6 ml water
MUFFLE	30% 40 %	14,4 ml liquid + 33,6 ml water 19, 2 ml liquid + 28,8 ml water	7,2 ml liquid + 16,8 ml water 9,6 ml liquid +14,4 ml water

All figures are approximate and given as a guide. The above may be varied according to individual technique.

## EXPANSION PROPERTIES

LIQUID CONCENTRATION	SETTING EXPANSION	THERMAL EXPANSION	TOTAL EXPANSION
100 %	1,6 to 1,8 %	1,2 %	2,8 to 3 %
75 %	0,7 to 1 %	1,2 %	1,9 to 2,2 %

## DUPLICATE

With silicone : let harden for 20 mn before starting wax-up. With gel : let harden 35 mn, dry model in a preheating furnace for 10 mn at 200/220°C and it in a liquid hardener (Duraform Ugin Dentaire).

## COLD FURNACE TECHNIQUE

Place the muffle into a cold furnace or at max 150°C and raise at 5/7°C to 270 °C for 20 mn, then increase at 5/7 °C to final temperature according to alloy manufacturer instructions (max 980°C) and hold at this final temperature for 30 to 45 mn depending of ring size before casting.

## HOT FURNACE TECHNIQUE

10 to 12 mn after mixing powder and liquid put the muffle in hot furnace at max 820°C without metal ring or max 850°C with metal ring, hold this temperature for 15 mn and raise at final temperature (max 980°C).

## COOLING

Allow the ring to cool slowly, do not quench in water !

## SAFETY TYPE :

Investments contain quartz-wear adequate protection - do not breath investment dust!!!

If the **UGIVEST SPEED +** Liquid comes into contact with skin wash off with soap and water. If **UGIVEST SPEED +** liquid comes into contact with eyes wash out immediately and seek medical attention !!! **UGIVEST SPEED +** Liquid is alkaline.

Consult **UGIVEST SPEED +** safety data sheet for further information.

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.

**Caution : Do not bring UGIVEST SPEED + with gypsum-based materials in connection. Storage : can be stored in a dry and frost-free room for up to 8 months**



14-19, rue Henri-Dunant 38180 Seyssins - France  
Tél. national : 04 76 84 45 45 - Fax : 04 76 84 46 46  
Tél. international : ++33 4 76 84 45 43 - Fax : ++33 4 76 84 46 46  
E-mails : info@ugin-dentaire.fr - export@ugin-dentaire.fr - http://www.ugindentaire.fr