

**V-Print cast** ist grundsätzlich **mit allen phosphatgebundenen Einbettmassen**, wie z.B.

PRODUKT	FIRMA	DIN EN ISO 15912
BellaStar XL	BEGO GmbH & Co. KG	Typ 1, Klasse 2
Bellavest® SH	BEGO GmbH & Co. KG	Typ 1, Klasse 2
Brevest C+B Speed	breident GmbH & Co. KG	Typ 1, Klasse 1 & 2
rema® CAD/Vest	DENTAURUM GmbH & Co. KG	Typ 1 & 2, Klasse 2
Premium	SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH	Typ 1, Klasse 2
Presto Vest II	SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH	Typ 1, Klasse 2
Granisit® RPS	SILADENT Dr. Böhme & Schöps GmbH	Typ 2, Klasse 2
Formula 1	Whip Mix Corp.	Typ 1 & 2, Klasse 1 & 2

kompatibel.

- Der Guss nach Klasse 2 (Schnellguss) wird empfohlen.
- Voluminöse Segmente (z.B. Brückenglieder) sollten vor dem Druck hohlgestellt werden. Ablauflöcher lassen überflüssiges Harz abfließen und sind vor dem Einbetten mit Wachs oder ausbrennfähigem Kunststoff zu verschließen.
- Verwendung von Stegen bzw. Streben beugen einem ungewollten Verzug vor.
- Die Nachbelichtung von Modellgussteilen auf dem Modell vermindert Verzug.
- Die Einbettung sollte in der nächst größeren Muffelgröße erfolgen, da Kunststoffobjekte größere Expansionskräfte aufbauen.
- Muffeln mit Metallring sollte zweimal mit Vlies ausgekleidet werden. Vor dem Platzieren im Ofen ist die Oberfläche entgegen der Öffnung anzurauen. Trimmen ist in diesem Fall nicht geeignet.
- Schornsteineffekt nutzen indem die Muffelöffnung nach oben zeigt.

Die oben in der Tabelle genannten Produkte sind keine eingetragenen Warenzeichen der VOCO GmbH.

Typ 1 – festsitzender Zahnersatz / Typ 2 – herausnehmbarer Zahnersatz  
Klasse 1 – Langsame o. stufenweise Vorwärmen / Klasse 2 – Schnelles Vorwärmen