

	Polyan[®]	Flexistrong[®]	Partial Flex[®]	PEEK
Chem. Bezeichnung:	Thermoplastisches PMMA	Polyvinylidenfluorid PVDF	Polyolefin	Polyetheretherketon
Druck Booster:	9,5 bar	7,5 bar	3 - 3,5 bar	10 bar
Druck CO2:	9,5 bar	7,5 bar	3 - 3,5 bar	10 bar
Spritztemperatur:	260°C	210°C	260°C	400°C
Vorwärmzeit:	15 Min.	15 Min.	13 Min.	16 Min.
Nachdruckzeit	60 Sek.	4-5 Min.	4-5 Min.	4-5 Min.
Küvettemperatur:	mind. 80° C	mind. 80° C	mind. 40° C	mind. 200° C
Gips für Spritzgussmodell:	Teil- u. Totalprothetik: Poly -Granit Kl. III	Expant Granit Kl. V mind. 0,7% Expansion nach 24 h (lackieren)	Klasse IV bei großen Arbeiten Resistone 160	Expant Granit Kl. V 0,7% Expansion nach 24 h (lackieren)
	Schientechnik: Kl. IV / V (optimal Resistone 160[®])			
Anstiftung:	„langer“ Versorger	“punktuell“	„punktuell“ und flach	„punktuell“ und flach
Tempern (Kochen)	10 – 15 Min.	10 – 15 Min. (optimal bei 135-140°C)	nein	bei mind. 185°C