

NAVODILA ZA UPORABO INTERFINE K + B SPEED

Super fina, temperaturo obstojna vložna masa za krone in mostičke iz plemenitih in neplemenitih zobnih zlitin tre za stiskano keramiko. Primerena za vlaganje 3D tiskanih ogrođji (krone, mostički, ulite baze, stiskana keramika).

VEČJA KONCENTRACIJA EXPASOLA – VEČJA EKSPANZIJA – VEČJA KONSTRUKCIJA
Če je konstrukcija prevelika, zmanjšajte količino Expasola.

Mešalno razmerje prah / tekočina: **160 g (1 vrečka) /40 ml tekočine**

- Modelacija v akrilatih +5 % EXPASOLA
- Mešanje večje količine vložne mase (kiveta 9x) -5 % EXPASOLA
- Možnost uporabe silikonske kivete (boljše končne rezultate dosegamo z uporabo kovinske kivete)
- Za kiveto velkost 6 uporabij najmanj 2 sloja keramične trake, za kiveto velkost 9 pa 3 sloje keramične trake. Ker je potreben večji prostor za ekspanzijo.
- Keramični trak ne mečite v vodo.
- Za dobro kvaliteto površine in dobro hemijsko reakcijo pri vezavi vložne mase je **priporočljivo ročno mešanje 15 sekund in vakuumsko 60 sekund**.
- Uporabite mešalno posodo, ki jo uporabljate izključno za fosfatno vložno maso, nikakor ne isto kot za mavce. Poskrbite, da vložna masa ne pride v stik z mavcem.
- Gladko površino vložne mase razbrazdate in postavite kiveto v peč pokončno, z dolžnim kanali navzdol, ne da bi se neposredno dotikala dna ali stene peči (uporabiti keramični distančnik).

- HITRA METODA**
- Kiveto postavite v peč, segreto na na maksimalno 900 °C, po 15-20 minutah od prvega stika tekočine z vložno maso. Končna temperatura je odvisna od vrste zlitine (npr. I-BOND 02, I-BOND LO in I-BOND NF 900 °C).
- Če kivete ne postavite v peč po 20 minutah, imate možnost postaviti kiveto v peč na končno temperaturo (npr. I-BOND 02, I-BOND LO in I-BOND NF 900 °C) od 2 ur do 1 dneva po prvem stiku tekočine z vložno maso. V kolikor ta čas zamudite morate nadaljevati po konvencionalni (stopenski) metodi segrevanja.
- Peč naj ostane na končni temperaturi za kiveto velkost 1- 30 minuta, za kiveto velkost 3 - 40 minut, za kiveto velkost 6 - 60 minut in za kiveto velkost 9 - 90 minut.

- KONVENCIONALNA METODA**
- Enostavne, neprogramske žarilne peči. Kiveto postavite v hladno peč in jo zagrejte na 270 °C. Temperaturo vzdržuje 45-60 minut.

					
					

UPUTSTVO ZA UPOTREBU INTERFINE K+B SPEED

Super fina, vatrostalna uložna masa za krone in mostove iz plemenitih i neplemenitih zobnih ligura iz presovano keramiko. Primerena za ulaganje 3D printanih konstrukcija (krunicе, mostovi, livene baze, presovana keramika).

VEĆA KOLIČINA EXPASOL-a (tečnost) – VEĆA EKSPANZIJA – VEĆA KRUNA
Ako je kruna prevelika, smanjiti količinu Expasola.

Razmera mešanja prah / tečnost: **160 g (1 vreća) /40 ml tečnosti**

- Modelacija v akrilatu +5 % EXPASOLA
- Mešanje večje količine uložne mase (kiveta 9x) -5 % EXPASOLA
- Mogućnost uporabe silikonske kivete (bolje končne rezultate postižemo korišćenjem metalne kivete)
- Za kiveto veličine 6 upotrijebiti najmanje 2 sloja keramičke trake, za kiveto veličine 9 po 3 sloja keramičke trake. Jer je potreban već prostor za ekspanziju.
- Keramičku traku ne kvastiti sa vodom.
- Za dobar kvalitet površine i dobru hemijsku reakciju pri vezavanju uložne mase je **preporučljivo ručno mešanje 15 sekundi u vakumu 60 sekundi**.
- Upotrijebite posudu za mešanje koja se koristi izključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako ne istu kao za gips. Obavezbedi da uložna masa ne dođe u kontakt sa gipsom.
- Glatku površinu uložne mase razbrazdate i postavite kivetu u peč vertikalno, sa ulivnim kanalima nadole, da se ne dodiruje direktno dno ili stranica peči (upotrijebiti keramički graničnik).

- BRZA METODA**
- Kivetu postaviti u peč, zagrijanu na maksimalno 900 °C, posle 15-20 minuta od prvog kontakta tekućine sa uložnom masom. Končna temperatura zavisi od vrste legure (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C).
- Ako kivetu ne stavite u peč nakon 20min, imate mogućnost da je stavite na konačnu temperaturo (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C) od 2h do 24h po prvom kontaktu tečnosti sa uložnom masom. Ukoliko i to zaboravite morate raditi po konvencionalnoj metodi.
- Peč ostaviti na konačnoj temperaturi za kivetu veličine 1 - 30 minuta, za kivetu veličine 3 - 40 minuta, za kivetu veličine 6- 60 minuta i za kivetu veličine 9 - 90 minuta.

- KONVENCIONALNA METODA**
- Jednostavne, neprogramske peći za žarenje Kivetu postavite u hladnu peč i zagrejte je na 270 °C. Temperaturo održavati 45-60 minuta. Zatim peč

					
					

NAVOD K POUŽITÍ INTERFINE K+B SPEED

Velmi jemná zátmelovací hmota pro korunky, mostky a presovací keramiku. Vhodný pro zátmelování 3D-tiskových konstrukcí (korunky, mostky, skelky, presovaná keramika).

VYŠŠÍ KONCENTRACE EXPASOLU MÁ ZA NÁSLEDKÉ VĚTŠÍ EXPANZI – VĚTŠÍ KORUNKY
Při zátmelování větších korunek snižte koncentraci EXPASOLU.

Měsíci poměr prášek/tekutina: **160 g (1 sáček) /40 l tekutiny**

Vyšší koncentrace EXPASOLU má za následek větší expanzi.

- Modelace z akrylových pryskyřic +5 % EXPASOL
- Měšání větší množství zátmelovací hmoty (kroužek č.9) -5 % EXPASOL
- Možnost použití silikonové kroužky, použití kovových kroužků zaručí lepší výsledky.
- Doporučujeme používat kroužky č. 6 a 9. Při zátmelování do kroužku č. 6 použijte vždy dvě vrstvy keramičské tráčky, u kroužku č. 9 použijte tři vrstvy. Zajistěte tak správnou expanzi.
- Keramičké pásky nevažte vodu.
- Směs míchejte po dobu patnácti vteřin ručně, poté 1 minutu ve vakuu. Při dodržení této doby bude směs řádně rozemísená a povrch odlišku hladký, rovněž bude zajištěna správná chemická reakce.
- Pro zátmelovací hmotu a sídru použijte jiné míchací misky. Hmotu nesmí přijít do styku se sádrou!
- Zdržte povrch kroužku a kroužek umístěte do vypalovací pece lícem otvorem dolů. Kroužek se nesmí odtýkat dna ani stěn komory pece. (Použijte držák nebo keramičnou destičku)

- RYCHLÉ VYPALOVÁNÍ**
- A 15- 20 minut po začátku míchání zátmelovací hmoty s tekutinou umístěte kroužky do pece, která je vyhřátá na maximálně 900 °C. (Konečná teplota závisí na typu slitin; např. I-BOND 02, I-BOND LO a I-BOND NF 900 °C)
- Pokud kroužek nedáte do pece po 20 minutách, máte možnost dát kroužek do pece na konečnou teplotu (např. I-BOND 02, I-BOND LO a I-BOND NF 900 °C)po 2 hodinách až do 24 hodin od konečnou teplotiny s práškem zátmelovací hmoty. Při nepřesnění výše uvedených podmínek musíte použít metodu postupného vyhřívání.
- U kroužku č. 1 udržujte konečnou teplotu po dobu nejméně 30 minut, u kroužku č. 3 nejméně 40 minut, u kroužku č. 6 alespoň 60 minut a u kroužku č. 9 udržujte teplotu 90 minut.

11. **KLASIKÉ VYPALOVÁNÍ:**

Pece s manuálním ovládním

Kroužek vložte do chladné pece a vyhřívajte až na teplotu 270 °C. Tuto teplotu udržujte po dobu 45 - 60 minut. Vyhřívte na konečnou teplotu a u držujte po dobu 30 - 90 minut podle velikosti kroužku.

					
					

INSTRUCCIONES DE USO INTERFINE K + B SPEED

Interfine K+B Speed es un material de revestimiento super fino resistente a la temperatura para coronas y puntos dentales de aleaciones nobles y aleaciones no nobles, así como también para la cerámica presada. Adecuado para el revestimiento de estructuras impresas en 3D (coronas, puentes, prótesis parciales, cerámica presada).

Proporción de la mezcla de polvo/líquido: **160 g (1 bolsita) / 40 ml de líquido**

MAYOR CANTIDAD DE EXPASOL MÁS EXPANSIÓN → UNA CORONA MÁS GRANDE si la corona es demasiado grande, es necesario reducir la cantidad de Expasol.

- Modelado en resinas. +5 % EXPASOL
- Mezcla de mayores cantidades materiales de revestimiento (muñe 9x) -5 % EXPASOL
- Es posible utilizar muñes de silicónes (obtenemos mejores resultados finales con el uso de muñes de metal).
- Para la muña del tamaño 6 utilizar por lo menos 2 capas de tira de base cerámica, para la muña del tamaño 9 colocar 3 capas de tira de base cerámica, ya que se necesita más espacio para la expansión. No moje con agua la tira de base cerámica
- Para obtener una mejor calidad de la superficie y una buena reacción química al fraguar el material de revestimiento es recomendable mezclar manualmente durante 15 segundos y l vacío durante 60 segundos.
- Utilice el recipiente para el mezclado que utiliza solamente para la mezcla de material de revestimiento a base de fosfatos, de ningún modo use la misma que para el yeso. Trate de que el material de revestimiento no entre en contacto con el yeso.
- Surge la superficie lisa del material de revestimiento y coloque la muña levantada en el horno, con los canales de vertido hacia abajo sin que toquen directamente el fondo o la pared del horno (utilizar separador cerámico).
- MÉTODO RÁPIDO:**
- Coloque la muña en el horno calentado a un máximo de 900 °C, después de los 15-20 minutos desde el primer contacto del líquido con el material de revestimiento. La temperatura final depende del tipo de aleación (por ejemplo I-BOND 02, I-BOND LO e I-BOND NF 900 °C).
- Si no pone el molde en el horno de precalentamiento después de 20 minutos, usted todavía puede poner en la temperatura final (I-BOND 02, I-BOND LO en I-BOND NF 900 °C) de 2 horas a 1 día después del primer contacto del líquido con el revestimiento. De lo contrario continúe según con el método convencional (calefacción) método de calentamiento.
- El horno debe quedar en la temperatura final para una muña del tamaño 1 - 30 minutos, para una muña del tamaño 3 - 40 minutos, para una muña del tamaño 6 - 60 minutos y para una muña del tamaño 9 - 90 minutos.

Nato peč zagrejte na končno temperaturo in vzdržujete 30-90 minut, odvisno od velikosti kivete. Programske žarilne peči

Temperatura	Hlitrost grejta	Čas vzdrževanja končne temperature
Sobna temperatura - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - končna temperatura kivete (I-BOND 02, I-BOND LO in I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- Končno temperaturo peči vzdržuje za kiveto velkost 1 - 30 minut, za kiveto velkost 3 - 40 minut, za kiveto velkost 6 - 60 minut in za kiveto velkost 9 - 90 minut.
- Vlaganje 3D tiskanih ogrođji:
 - Za boljši rezultat priporočamo hitro metodo vlaganja. Po 18 min od prvga stika vložne mase in tekočine, postavite kiveto na maksimalno 900°C in segrevajte do končne temperature.
 - Razmerje expasol / destilirana voda:
 - ulite baze: 65 % / 35 %
 - krone, mostički: 80 % / 20 % (glej razmerja v tabelah)
 - stiskana keramika: 60 % / 40 % (glej razmerja v tabelah)

- Peč prvih 10 minut ne odpirajte, možnost eksplozije!**

SKLADIŠČENJE: Pri sobni temperaturi

TEMPERATURA VLAGANJA: 19 °C - 23 °C

VARNOSTNA NAVODILA: Nevarno - kvar! Škoduje organom pri dolgotrajni ali ponaviljši uporabi izpostavljenosti pri vdihavanju. Ne vdihavati prahu. Ob nezadostnem prezračevanju nositi opremo za zaščito. Priporočamo uporabo obrabne polmaske s filtrom FFF3.

GARANCIJA: Naša pisana, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkuštvih in testiranjih, zato se lahko smatrajo kot standardne vrednosti. Proizvod se vsakeži testira, znotaj so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

					
					

zagrejte na končno temperaturo i održavajte 30-90 minuta, záviso od veličine kivete.

Programske peći za žarenje

Temperatura	Krajnje temp.	Brzina grejanja	Vreme održavanja
Sobna temp. - 270 °C	7 °C/min	40 min	
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min	
580 °C - konacna temp. (I-BOND 02, I-BOND LO i BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min	

- Končnu temperaturo peči održavati za kivetu veličine 1 - 30 minuta, za kivetu veličine 3 - 40 minuta, za kivetu veličine 6 - 60 minuta i za kivetu veličine 9 - 90 minuta.
- Ulaganje 3D printanih konstrukcija:
 - Za bolji rezultat preporučujemo brzu metodu ulaganja. Nakon 18 min od prvog dodira kva uložne mase i tečnosti, postavite kivetu na maksimalnih 900 °C i zagrevajte do krajnje temperature.
 - Odnos expasol / destilirana voda:
 - livene baze: 65% / 35%
 - krune, mostovi: 80% / 20% (gledaj odnos u tablicama)
 - presovana keramika: 60% / 40% (gledaj odnos u tablicama)

- Peč prvih 10 minuta ne otvarajte, mogućnost eksplozije!**

SKLADIŠČENJE: Na sobnoj temperaturi

TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C - 23 °C

BEZBEDNOSNA UPUTA: Opasnost – kvar! Izaziva oštećenje organa tokom produžene ili ponovljene izloženosti udisanjem. Ne udišati prahom. U slučaju nedovoljne ventilacije nositi sredstva za zaštitu disajnog sistema. Preporučujemo nošenje polomaske sa FFF3 filtrom.

GARANCIJA: Naša pisana, ustnena ili praktična uputstva za upotrebu temeljimo na našim iskustvima i testiranjima, zato se mogu smatrati kao standardne vrednosti. Proizvod se uvek nadalje testira sa mogućim promenama i dopunama postojećih uputstava za upotrebu.

					
					

					
					

Temploti rozah	Nárůst teploty	Držení teploty
Pokojová teplota - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - konečná teplota (I-BOND 02, I-BOND LO i BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- U kroužku č. 1 udržujte konečnou teplotu po dobu nejméně 30 minut, u kroužku č. 3 nejméně 40 minut, u kroužku č. 6 alespoň 60 minut a u kroužku č. 9 udržujte teplotu 90 minut.
- Oděvní 3D-tiskových konstrukcí:
 - Pro lepší výsledky doporučujeme metodu rychlého vyhřívání. Po 18 minutách od prvního kontaktu uložné masy i tekutinou, postavte křivku na maximálně 900 °C a zahřívajte na konečnou teplotu.
 - poměr Expasol / destilovaná voda:
 - Skelky: 65 % / 35 %
 - Korunky, mostky: 80 % / 20 % (viz tabulka)
 - Presovaná keramika: 60 % / 40 % (viz tabulka)
- Po vložení kroužku ponechte dvířka vypalovací komory 10 minut uzavřená!**

SKLADOVANÍ: při pokojové teplotě

TEPLOTA PŘI ZPRACOVÁNÍ: 19 °C - 23 °C

BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE: Nebezpečí – křemel! Způsobuje poškození orgánů při prodloužené nebo opakované expozici vdechováním. Nevdechujte prach. V případě nedostatečného větrání používejte vybavení pro ochranu dýchacích cest. Doporučujeme nošení ochranné obličejové masky s filtrem FFF3.

ZÁRUKA: Všechny ústní, písemné nebo praktické instrukce a naše označení k použití jsou sdělovány a vyhovují na základě našich vlastních zkušeností a testů a je třeba je považovat za standardní hodnoty. Naš výrobek je předem nastaven na výrobu, proto si vyhraďte prostor na případnou změnu směsí.

					
					

- MÉTODO CONVENCIONAL:** Hornos simples, no programables Coloque la muña en el horno f y calentado a 270 °C. Mantenga la temperatura durante unos 45-60 minutos. Después calente a la temperatura final y manténgala 30-90 minutos, dependiendo del tamaño de la muña. Hornos de calentamiento programables

Temperatura	Velocidad calentado	de Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
Temperatura ambiente - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C -580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - temperatura final de la muña (I-BOND 02, I-BOND LO i BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

 - El horno debe quedar en la temperatura final para una muña del tamaño 1 - 30 minutos, para una muña del tamaño 3 - 40 minutos, para una muña del tamaño 6 - 60 minutos y para una muña del tamaño 9 - 90 minutos.
 - Fundición de estructuras impresas en 3D:
 - Para un mejor resultado recomendamos el método rápido de revestimiento. Después de 18 minutos del primer contacto entre el material de revestimiento y el líquido, coloque la cubeta a un máximo de 900 °C o caliente hasta alcanzar la temperatura final.
 - Relación expasol / agua destilada:
 - Prótesis parciales: 65 % / 35 %
 - Coronas, puentes: 80 % / 20 % (ver relación en los cuadros)
 - Cerámica presada: 60 % / 40 % (ver relación en los cuadros)
 - No abra el horno los primeros 10 minutos ya que hay posibilidad de explosión!****ALMACENAMIENTO:** A temperatura ambiente.
TEMPERATURA DE REVESTIR: 19 °C - 23 °C
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD: Peligro- cuarzi! Provoca daños en los órganos tras exposición prolongada o repetidas por inhalación. No respirar el polvo. En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria. Recomendamos usar mascarilla con filtro FFF3.
GARANTÍA: Nuestras Instrucciones de uso escritas, de forma oral o prácticas, se basan en nuestras experiencias y pruebas realizadas, por lo cual pueden considerarse como valores estándar. El producto sigue siendo producido continuamente y es posible que haya cambios o ampliaciones en las instrucciones de uso existentes.

UPUTE ZA UPORABU INTERFINE K + B SPEED

Super fina, temperaturo postojana uložna masa za krone i mostove iz plemenitih i neplemenitih zubnih slitina tre za press keramiku. Primijerena za ulaganje 3D printanih konstrukcija (krunicе, mostovi, livjane baze, presana keramika).

VEĆA KONCENTRACIJA EXPASOLA – VEĆA EKSPANZIJA – VEĆA KRUNA
Ako je kruna prevelika smanjite količinu Expasola.

Omjer mješanja prah / tekućina: **160 g (1 vrećica) /40 ml tekućine**

- Modelacija v akrilatima +5 % EXPASOLA
- Mješanje večje količine uložne mase -5 % EXPASOLA
- Mogućnost uporabe silikonske kivete (bolji rezultat postižu se korištenjem metalnih kiveta).
- Preporučujemo korištenje metalnih kiveta veličina 6X ili 9X. Za kivetu 6X koristiti dva sloja keramičke trake. Jer je potreban već prostor za prostom ekspanzije.
- Keramičku traku ne moči u vodom.
- Koristiti posudu isključivo za uložnu masu, ne miješati gips u istoj posudi. Paziti da uložna masa ne dođe u kontakt s gipsom.
- Za dobru kvalitetu površine i kemijsku reakciju pri vezavanju uložne mase **preporuča se ručno mješanje 15 sekundi i vakuumsko 60 sekundi**.
- Upotrijebite posudu za mješanje koja se koristi isključivo za fosfatne uložne mase, nikako istu u kojoj se mješa gips. Potrudite se da uložna masa ne dođe u dodir sa gipsom.
- Glatku površinu uložne mase izbrazdate i postavite kivetu u peč s doljnim kanalima nadole, da se neposredno ne dotiče dna ili zidova peči (upotrijebiti keramički distancer).

BRZA METODA

A. Kivetu postaviti u peč, zagrijanu na maksimalno 900 °C nakon 15-20 min. od prvog kontakta tekućine sa uložnom masom. Končna temperatura ovisi o vrsti slitine (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-Bond NF 900 °C).

Ukoliko unutar 20 minuta kivetu ne stavite u peč, nakon 2 sata do jednog dana od dodira tekućine i praha ponovo možete staviti kivetu u peč na konačnu temperaturo (I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C). U suprotnom nastavite postupak korištenjem konvencionalne metode žarenja.

10. Peč treba ostati na konačnoj temperaturi za kivetu veličine 1 - 30 minuta, za kivetu veličine 3 - 40 minuta, za kivetu veličine 6 - 60 minuta i za kivetu veličine 9 - 90 minuta.

- KONVENCIONALNA METODA**
- Jednostavne neprogramske peći za žarenje Kiveta se postavi u hladnu peč da se zagrije na 270 °C. Temperatura se održava 45-60 minuta, zatim se peč zagrije na konačnu temperaturo te održava 30-90 minuta, ovisno o veličini kivete.

					
					

UPUTSTVO ZA UPOTREBU INTERFINE K+B SPEED

Super fina, temperaturo postojana uložna masa za krone i mostove iz plemenitih i neplemenitih dentalnih ligura, također pogodna za presovano keramiku. Primerjena za ulaganje 3D tiskanih konstrukcija (krune, mostovi, livjane baze, press keramika).

VEĆA KONCENTRACIJA EXPASOLA – VEĆA EKSPANZIJA – VEĆA KRUNA
Ako je kruna prevelika, smanjiti količinu Expasola.

Omjer mješanja prah / tekućina: **160 g (1 vrećica) /40 ml tekućine**

- Modelacija v akrilatu +5 % EXPASOLA
- Mješanje večje količine uložne mase (kiveta 9x) -5 % EXPASOLA
- Mogućnost uporabe silikonske kivete (bolje končne rezultate postižemo sa upotrebom metalnih kiveta)
- Za kivetu veličine 6 upotrijebiti najmanje 2 sloja keramičke trake, za kivetu veličine 9 potrebno je 3 sloja keramičke trake. Jer je potreban već prostor za ekspanziju.
- Keramičku traku ne kvastiti vodom.
- Za dobu kvalitetu površine i dobru kemijsku reakciju, pri vezavanju uložne mase, **preporučljivo je ručno mješanje 15 sekundi i vakuumsko 60 sekundi**.
- Upotrijebite posudu za mješanje koja se koristi isključivo za fosfatne uložne mase, nikako istu u kojoj se mješa gips. Potrudite se da uložna masa ne dođe u dodir sa gipsom.
- Glatku površinu uložne mase izbrazdate i postavite kivetu u peč s doljnim kanalima nadole, da se neposredno ne dotiče dna ili zidova peči (upotrijebiti keramički distancer).

BRZA METODA

A. Kivetu postavite u peč, zagrijanu na maksimalno 900 °C, nakon 15-20 minuta od prvog dodira tekućine sa uložnom masom. Končna temperatura je ovisna od vrste legure (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C).

Ako kivetu ne postavite u peč po 20 minuti, još uvijek imate mogućnost da je stavite na konačnu temperaturo (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900

MODE D'EMPLOI INTERFINE K + B SPEED

FR

Revêtement ultra fin et résistant à la température pour couronnes et bridges en alliages dentaires précieux et non précieux et pour céramique pressée. Convient pour le moulage d'impression 3D (couronnes, bridges, couronnes coulées, céramique pressée).

CONCENTRATION ÉLEVÉE D'EXPASOL → EXPANSION PLUS GRANDE → COURONNE PLUS GRANDE

Si la couronne est trop grande, réduisez la quantité d'Expasol.

Rapport de mélange poudre/liquide: 160 g (1 sachet) / 40 ml de liquide

- Modelage en acrylates
- Mélange d'une grande quantité de revêtement (cuvette 9x) + 5 % D'EXPASOL
- Possibilité d'utiliser une cuvette en silicone (de meilleurs résultats finaux sont obtenus en utilisant une cuvette métallique)
- Utilisez au moins 2 couches de ruban céramique pour la cuvette de taille 6 et 3 couches pour la cuvette de taille 9, car un espace plus grand est nécessaire pour l'expansion.
- Ne mouillez pas le ruban céramique avec de l'eau.
- Pour une bonne qualité de surface et une bonne réaction chimique lors du collage du revêtement, il est recommandé de mélanger manuellement pendant 15 secondes et de mélanger sous vide pendant 60 secondes.
- Utilisez un bol mélangeur utilisé exclusivement pour le revêtement à liant phosphate, pas le même que pour le plâtre. Veillez à ce que le revêtement n'entre pas en contact avec le plâtre.
- Faites des sillons sur la surface lisse du revêtement et placez la cuvette à la verticale dans le four, avec le canal de remplissage vers le bas, sans toucher directement le fond ou la paroi du four (utilisez une entretoise céramique).
- MÉTHODE RAPIDE**
 - Placez la cuvette dans le four, chauffé à un maximum de 900 °C, 15 à 20 minutes après le premier contact du liquide avec le revêtement. La température finale dépend du type d'alliage (par exemple I-BOND 02, I-BOND LO et I-BOND NF 900 °C).
 - Si vous ne placez pas la cuvette au four après 20 minutes, vous avez la possibilité de placer la cuvette au four à la température finale (par exemple I-BOND 02, I-BOND LO et I-BOND NF 900 °C) de 2 heures à 1 jour après le premier contact du liquide avec le revêtement. Si vous dépassez ce temps, vous devez continuer en suivant la méthode de chauffage conventionnelle (par étapes).
 - Le four doit rester 30 minutes à la température finale pour une cuvette de taille 1, 40 minutes pour une cuvette de taille 3, 60 minutes pour une cuvette de taille 6 et 90 minutes pour une cuvette de taille 9.

11. MÉTHODE CONVENTIONNELLE

Fours à moufle simples et non programmables.

Placez la cuvette dans le four froid et faites-le chauffer à 270 °C. Maintenez la température pendant 45 à 60 minutes.Faites ensuite chauffer le four à la température finale et maintenez-le pendant 30 à 90 minutes, selon la taille de la cuvette.

Fours à moufle programmables

Température	Vitesse de chauffe	Temps de maintien de la température finale
Température ambiante - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - température finale de la cuvette (I-BOND 02, I-BOND LO et I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

12. Maintenez pendant 30 minutes la température finale du four pour une cuvette de taille 1, 40 minutes pour une cuvette de taille 3, 60 minutes pour une cuvette de taille 6 et 90 minutes pour une cuvette de taille 9.

- Moulage de l'impression 3D:
 - Pour un meilleur résultat, nous recommandons la méthode de moulage rapide. 18 minutes après le premier contact entre le revêtement et le liquide, réglez la cuvette à un maximum de 900 °C et chauffez jusqu'à la température finale.
 - Rapport Expasol / eau distillée: couronnes coulées: 65 % / 35 % couronnes, bridges: 80 % / 20 % (voir les rapports dans les tableaux) céramique pressée: 60 % / 40 % (voir les rapports dans les tableaux)
- N'ouvrez pas le four pendant les 10 premières minutes, risque d'explosion !

STOCKAGE : À température ambiante

TEMPERATURA VLAGANJA: 19 °C - 23 °C

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ: Danger- quartz! Risque avéré d'effets graves pour les organes à la suite d'expositions répétées ou d'une exposition prolongée par inhalation. Ne pas respirer les poussières. Lorsque la ventilation du local est insuffisante porter un équipement de protection respiratoire. Nous recommandons l'utilisation d'un demi-masque à filtre FFP3.

GARANTIE! Nos instructions d'utilisation écrites, orales ou pratiques sont basées sur notre expérience et nos tests et ne peuvent donc être considérées que comme des valeurs standard. Le produit est constamment testé, des modifications et des ajouts aux instructions d'utilisation existantes sont donc possibles.

KRUNE IN MOSTIČKI - OKVIRNE VREDNOSTI / CROWNS aAND BRIDGES - RECOMMENDED VALUES / KRONEN UND BRÜCKEN - RICHTWERTE / KORUNKY A MŮSTKY - DOPORUČENÉ KONCENTRACE / KRUNE I MOSTOVI - OKVIRNE VRIJEDNOSTI / КОРОНКИ И МОСТЫ - РЕКОМЕНДУЕМАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ / COURONNES ET BRIDGES – VALEURS APPROXIMATIVES									
Super fina , temperaturno obstojna vložna masa za krone in mostičke. / Extremely fine, temeperature resistant investment material for crown and bridge technique / Superfeine, wärmebeständige, graphitfreie Schnellguss-Einbettmasse für Kronen-und Brücken-Technik / Un material de revestimiento super fino resistente / Velmi jemná zatmelovací hmota pro vyalování korunek, můstků a presovací keramiky. / Brza ulozna masa za krune i mostove na bazi fosfata. / Экстремно фина, отпорна на температури маса за вложување за коронки и мостови. / Супер гладкая температуростойкая паковочная масса для коронок и мостов из благородных и неблагородных сплавов и для прессованной керамики. / Сығымдалған күйіктасқа арналған және асыл емес және асыл қорытпасынан жасалған қолдан салынған тістердің қалыбы және тіске кигізетін жасанды қапқа арналған тегіс температураға тұрақты орау массасы / Revêtement ultra fin et résistant à la température pour couronnes et bridges		Neplemenite zlitine za keramiko / Non-precious alloys ceramic alloys / Kronen und Brücken in Nichtedelmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones no nobles para cerámica / Náhradní slitiny / Neplemenite slitine za keramiku / Недрагоценные сплавы под керамику / Керамиканың астына қымбат емес қорытпалар / Alliages non précieux pour céramique (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF, WIRON 99, REMANIUM, WIROBOND C...)		Zlate zlitine za keramiko / Gold ceramic alloys / Kronen und Brücken in Edellmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones de oro para cerámica / Slitiny s vysokým obsahem zlata / Zlatne slitine za keramiku / Золотые сплавы под керамику / керамиканың астына алтын қорытпалар / Alliages précieux pour céramique (ORPLID KERAMIK 4, ORPLID KERAMIK 3, ORPLID KERAMIK 2, DEGUDENT U, BLOKER...)		Zlitine s tališčem pod 1150 °C / Alloys with liquidus under 1150 °C / Kronen und Brücken in Universellegirungen mit Liquidus T unter 1150 °C / Aleaciones con punto de fusión debajo de 1150 °C / Slitiny s bodem tání nižším než 1150 °C / Slitine s talištem ispod 1150 °C / Сплавы с темп. плавления ниже 1150 °C / 1150 °C төмен балку температурасымен қорытпалар / Alliages à point de fusion inférieur à 1150 °C (INTERPAL, AUROPAL, MIDOR, ELFENBEINGOLD...)			
velikost kivete / Ring size / Muffel gross / Tamaño de la mufla / Velikost kroužku / Veličina kivete / Размер юветы /Кювет шамасы / taille de la cuvette		Expasol		Expasol		Expasol			
Razmerje prah : tekočina / Powder : liquid ratio / Pulver : Flüssigkeit / Proporción polvo:liquido / Mísicí poměr prášek : tekutina /Omjer prah: tekućina / Соенoшение порошок: жидкость / Ұнтақ :сұйықтық үйлесімділігі / Rapport poudre : liquide		destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода / дистилденген су / eau distillée		destilirana voda / distilled water / Agua destilada / Destilirana voda / Destilovana voda / Destilovaná voda / Destilirana voda / Дистиллированная вода / Дистилденген су / Eau distillée		destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода / дистилденген су / eau distillée			
1x	1x keramični trak / 1x liner / 1x Vlies-Einlegestreifen / 1x tira de base cerámica / 1x vrstva / 1x keramički trak / 1x проклад.л / 1x проклад.л / 1x ruban céramique	60 g : 15 ml 60 г : 15 мл	13 ml (85 %) 13 мл (85 %)	2 ml (15 %) 2 мл (15 %)	9 ml (60 %) 9 мл (60 %)	6 ml (40 %) 6 мл (40 %)	7 ml (50-45 %) 7 мл (50-45 %)	8 ml (50-55 %) 8 мл (50-55 %)	
3x	1x keramični trak / 1x liner / 1x Vlies-Einlegestreifen / 1x tira de base cerámica / 1x vrstva / 1x keramički trak / 1x проклад.л / 1x проклад.л / 1x ruban céramique	160 g : 40 ml 160 г : 40 мл	34 ml (85 %) 34 мл (85 %)	6 ml (15 %) 6 мл (15 %)	24 ml (60 %) 24 мл (60 %)	16 ml (40 %) 16 мл (40 %)	20 ml (50-55 %) 20 мл (50-55 %)	20 ml (50-45 %) 20 мл (50-45 %)	
6x	2x keramični trak / 2x liner / 2x Vlies-Einlegestreifen / 2x tira de base cerámica / 2x vrstva / 2x keramički trak / 2x проклад.л / 2x проклад.л / 2x ruban céramique	320 g : 80 ml 320 г : 80 мл	64 ml (80 %) 64 мл (80 %)	16 ml (20 %) 16 мл (20 %)	48 ml (60 %) 48 мл (60 %)	32 ml (40 %) 32 мл (40 %)	40 ml (50-55 %) 40 мл (50-55 %)	40 ml (50-45 %) 40 мл (50-45 %)	
9x	3x keramični trak / 3x liner / 3x Vlies-Einlegestreifen / 3x tira de base cerámica / 3x vrstva / 3x keramički trak / 3x проклад.л / 3x проклад.л / 3x ruban céramique	480 g : 120 ml 480 г : 120 мл	84 ml (70 %) 84 мл (70 %)	36 ml (30 %) 36 мл (30 %)	66 ml (55 %) 66 мл (55 %)	54 ml (45 %) 54 мл (45 %)	54 ml (45-55 %) 54 мл (45-55 %)	66 ml (55-45 %) 66 мл (55-45 %)	
teleskopi, rezkalna dela/ telescopes, milling/ Teleskopen , Fräsungen/ telescopios, fresado trabajo/ teleskopické korunky, teleskopi/ frez tehnika, телескопы/ фрезеровка, телескоп, түзету/ Тelescopos, travaux de fraisage/ телескопи та фрезерування		90 - 100 %		0-10 %		35 %		45%	
kopusi / cones / Konus Kronen / conos / kónusové korunky / konusi / конусы / конустар / сônes/ конуси		75 %		25 %		60%		60%	

SL - KONCENTRACIJE ZA PREEs KERAMIKO ZA INTERFINE K+B SPEED / EN - CONCENTRATION FOR PRESS CERAMIC FOR INTERFINE K+B SPEED / ES- CONCENTRACIÓN PARA CERÁMICA PRENSADA PARA INTERFINE K+B SPEED / HR - KONCENTRACIJE ZA PREEs KERAMIKU ZA INTERFINE K+B SPEED / SR - KONCENTRACIJE ZA PREEs KERAMIKU ZA INTERFINE K+B SPEED / CS - KONCENTRACE PRO PRESS KERAMIKU PRO INTERFINE K+B SPEED / МК- СООДНОС ЗА МЕШАВЕ ЗА ПРЕСС ПОРЦЕЛАН ЗА ИНТЕРФИНЕ К+Б СПЕЕД / RU - КОНЦЕНТРАЦИИ INTERFINE K+B SPEED ДЛЯ ПРЕСС КЕРАМИКИ / КК - ПРЕСС КЕРАМИКАҒА АРНАЛҒАН INTERFINE K+B SPEED ШОҒЫРЛАНУЫ / FR – CONCENTRATIONS POUR CÉRAMIQUES PREEs POUR INTERFINE K+B SPEED

		200 g kiveta / 50 ml tekočine / 200 g muffle / 50 ml liquid / 200 g muffla/ 50 ml liquido / 200 g kiveta / 50 ml tekućine / 200 g kiveta / 50 ml теčnost / 200 g kroužek / 50 ml tekutiny / 200 г кивета / 50 мл теčnost / 200 г Опока / 50 мл жидксти / 200 г Опок / 50 мл сұйықтық / Cuvette 200 g / 50 ml de liquide		100 g kiveta / 25 ml tekočine (možnost samo enega objekta v kiveti) / 100 g muffle / 25 ml liquid (only one object possible inside the muffle) / 100 g muffla / 25 ml liquido (solo un objeto dentro de la muflla) / 100 g kiveta / 25 ml tekućine (mogućnost samo jednog objekta u kiveti) / 100 g kiveta / 25 ml теčnosti (mogućnost jednog objekta u kiveti) / 100 g kroužek / 25 ml tekutiny (rouze jeden objekt v kroužku) / 100 г кивета / 25 мл теčnost (со еден объект во кивета) / 100 г опoкa / 25 мл жидкости (возможен только один объект в опoкe) / 100 г опoпк / 25 мл сұйықтық (опoктa тек бiр затқа болуға болады) / Cuvette 100 g / 25 ml de liquide (possibilité d'avoir un seul objet dans la cuvette)
INDIKACIJE / INDICATION / INDICACIÓN / INDIKACIJE / INDIKACIJE / INDIKASE / ИНДИКАЦИИ / INDICATIONS	Expasol	Destilirana voda / Distilled water / Agua destilada / Destilirana voda / Destilovana voda / Destilovaná voda / Destilirana voda / Дистиллированная вода / Дистилденген су / Eau distillée	Expasol	Destilirana voda / Distilled water / Agua destilada / Destilirana voda / Destilovana voda / Destilovaná voda / Destilirana voda / Дистиллированная вода / Дистилденген су / Eau distillée
Krone, MOD Inleji / Crowns, MOD Inleys / Coronas, MOD Inleys / Krunice, MOD Inleji / Krune, MOD Inleji / Korunky, MOD Inleje / Коронки, МОД инлеи / Коронки, МОД Инлеи / Couronnes, inlays MOD	60 % (30ml)	40 % (20ml)	75 % (19ml)	25 % (6ml)
Luska / Veneers / Carillas / Ljuska / Ljuska / Fazety / Ламинати / Facette	50 % (25ml)	50 % (25ml)	65 % (16ml)	35 % (9ml)
Inlej / Inleys / Inleys / Inlej / Inlej / Inleje / Inlei / Инлеус / Инлей / Inlays	45 % (22,5ml)	55 % (27,5ml)	60 % (15ml)	40 % (10ml)
Onleji / Onleys / Onleys / Onleji / Onleji / Onleje / Онлеи / Онлей / Онлей / Onlays	65-70 % (32,5ml-35ml)	35-30 % (17,5ml-15ml)	85-90 % (21,3ml-22,5ml)	15-10 % (3,7ml-2,5ml)
Overpress tehnika (krone, mostički) / Overpressing technique (crowns, bridges) / Técnica de sobreprensado (coronas, puentes) / Overpress tehnika (krunice, mostovi) / Overpress tehnika (krune, mostovi) / Presovací technika (korunky, můstky) / Оверпресс техника (коронки; мостови) / Техника напрессовывания (коронки и мосты) / Қысу техникасы (тіс қаптамасы және дәнекер) / Technique Overpress (couronnes, bridges)	60 % (30ml)	40 % (20ml)	75 % (19ml)	25 % (6ml)

Končna temperatura je odvisna od izbire peletov: (Vita in Ivoclar: 850 °C) / The final preheating temperature depends on the pellets: (Vita and Ivoclar: 850 °C) / La temperatura final de precalentamiento depende de las pastillas(Vita e Ivoclar: 850 °C) / Konačna temperatura ovisi o izboru peleta: (Vita i Ivoclar: 850 °C) / peći: (Vita in Ivoclar: 850 °C) / Vyhřívací teplota je závislá na volbě pelet: (Vita a Ivoclar: 850 °C) / Конечната температура зависи од таблетите: (Вита и Ивоцлар 850 °C) / Конечная темпеатура зависит от выбора таблеток: (Vita и Ivoclar: 850 °C) / Соңғы температура дәрумендердің таңдауынан тәуелді: (Vita және Ivoclar: 850 °C) / La température finale dépend du type de pellets : (Vita in Ivoclar : 850 °C)

Čas v peći na končni temperaturi / Time in the furnace at the final temperature / Tiempo en el horno en la temperatura final / Vrijeme u peći na konačnoj temperaturi / Vreme u peći na konačnoj temperaturi / Cas v peći pri konečné teplotě / Времетраење на крајната температура / В печи на конечной температуре / Пеште соңғы температурада / Temps au four à température finale

100 g kiveta: najmanj 50 minut / 100g muffle: at least 50 minutes / 100 g muffla: por lo menos 50 minutos / 100 g kiveta: najmanje 50 minut / 100 g kiveta: najmanj 50 minut / 100 g kroužek: nejméně 50 minut / 100 г кивета: најкратко 50 минути / 200 g kiveta: najmanj 75 minut / 200 g muffle: at least 75 minutes / 200 g muffla: por lo menos 75 minutos / 200 g kiveta: najmanje 75 minut / 200 g kiveta: najmanj 75 minut / 200 g kroužek: nejméně 75 minut / 200 г кивета: најкратко 75 минути / 200 г опoкa: минимум 75 минут / 200 г опoк: кемінде 75 минут / Cuvette 200 g : au moins 75 minutes

Če žarimo večjo količino kivet, moramo čas v peći na končni temperaturi podaljšati. / If you have more muffles inside the furnace, the time at the final temperature in the furnace must be increased. / Si usted tiene más de una muflla dentro del horno, el tiempo en la temperatura final en el horno se debe de aumentar. / Ako žarimo veću količinu kiveta moramo vrijeme u peći na konačnoj temperaturi produžiti. / Ako žarimo više kiveta moramo produžiti vreme u peći na konačnoj temperaturi. / Pokud jsou další kroužky uvnitř pece, čas v peći musí být prodloužen. / Доколку имате повеќе кивети во печката, времетраењето на задржување на температурата мора да се зголеми. / Если в печи большое количество опок, то конечную температуру печи необходимо продлить. / Егер пеште опок көп болса, онда пештің соңғы температурасын оздыру қажет. / Si l'on recuit une plus grande quantité de cuvettes, le temps passé au four à la température finale doit être prolongé.