

Modelcast S - фосфаттың негізіндегі супер тегіс температуралық тәсімді пактау массасы, төз немесе классикалық жыныту едісін ішінде араластыру арналған. Дубляждада тек кана силиконмен!

- Пактау массасы құттайған кезде үстіл жақсы сапасын және жақсы химиялық реакцияға қол жеткүү үшін кем дегенде 15 минут көлемен және 60 секунд вакуумдық араластыру шартынан араластыруды үзіншама.
- Үштактың сұйықтықтар араластырган кезде ыстықты жасыл жүх және күрдүгү қажет.
- Силиконмен дубляжданған кезде модельді қысымда камера салсанған бүкіл үдерісті сондай-ақ қысыммен жаһастырыны.
- Пактау массасын араластыру арналған ыстықты басқа массаларды араластыру үшін қолдануға болмайды, мысалы гипс сияқты.
- Балалық элементтерін арналған сұйықтының майсыздандыру және сұйықтық, күрғаға үшін күті қажет.
- Алғашы 10 минут пешіл ашынья, жарылу қапы бар!

ЖҰМЫС НҰСҚАУЛЫҚЫ:

- Үштактың ишемі сұйықтыққа салу
- 15 секунд бойы көлемен араластыру
- 60 секунд бойы вакуумда араластыру
- Модельді СИЛИКОНМЕН дубляждау
- Дубляжданған модельді құю (модельдің қалындығы 1 см кем болмау қажет)
- 30-40 минут еткенин кейін модельді силикон оттисктан шыгару
- Дубляжданған модельді қатайтыш (100 °C): MODELHART SPRAY
- Балалық мен модельдеу
- Опокага құю (араластыру ара қатынасын қаралы)
- Опоканы пешіл ашудың пактау массасының үстінде борзодаларда жасаңыз

ҰНТАК/СҰЙЫҚТЫҚ АРАЛАСТАРЫУ АРА ҚАТЫНАСЫ (СИЛИКОНДА ДУБЛЯЖДАУ)

200 г / 40 мл.....модель
400 г / 90 мл.....қалтала мақел

СҰЙЫҚТЫҚАРДЫ АРАЛАСТАРЫУ АРА ҚАТЫНАСЫ:

СИЛИКОН

	Expasol	Дистил. су
Биогельді протез	Модель: (75 - 80 %) Калтала мақел: (50 - 70 %)	Модель: (25 - 20 %) Калтала мақел: (50 - 30 %)
Күрдамастырылған жұмыс	Модель: (80 - 85 %) Калтала мақел: (50 - 70 %)	Модель: (20 - 15 %) Калтала мақел: (50 - 30 %)

АРАЛАСТАРЫУ АРА ҚАТЫНАСЫ:

	Expasol	Дистил. су	Индикация
Модель 200 г / 40 мл	75 % (30 мл) 80 % (32 мл) 85 % (34 мл)	25 % (10 мл) 20 % (8 мл) 15 % (6 мл)	Биогельді протез Биогельді протез, Күрдамастырылған жұмыс
Калтала мақел 400 г / 90 мл	60 % (54 мл)	40 % (36 мл)	Биогельді протез, Күрдамастырылған жұмыс

ЕСЕҢПІРЕУ ӘДІС:

Сұйықтықтың пактау массасымен бірнеше рет түйікеннен 17-20 минут еткенин кейін опоканы пешке 900-950 °C-кә салынғыз.

Пешіл кем дегенде 1 сағат үстінде (опокалардың санына және көлеміне байланысты)

СТАНДАРТЫ ӘДІС:

Бағдарламалардың тәмп.:

Температура	Жылтыу жылдамдығы	Соңғы температуралың үстінде үақыты
23 - 270 °C	5 °C/мин	40 мин
270 - 580 °C	7 °C/мин	30 мин
580 - 950 °C	9 °C/мин	60 мин

Пешіл кем дегенде 1 сағат үстінде (опокалардың санына және көлеміне байланысты)

Құю (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE)

Опоканыңан кейін (бәлме температурасы) обьекттің отқа тәсімді массадан шығарыңыз. Бәлме температурасында салындыратыңыз (бірте-бірте, тездептіксіз).

САҚТАУ: Бәлме температурасында

ҚҰЮ ТЕМПЕРАТУРАСЫ: 19 °C - 23 °C

КОРГАҒЫШ КҮРАЛДАР: Бұл заттың құрамында кварц бар. Ұзақ жермесе рет қолданан жағдайлда екпеге қарапт. Шанды жұтпасын. FFP1 фильтр бар жартылай бетжапкаш қолданғандарыңыз дұрыс.

КЕПІЛДІКІ:

Қолдану бойынша жағаша, аузында тәжірибелі нұсқалықтарымыз біздің тәжірибеліміз бен тестілеудерден шығады, сондайтан нұсқалықтарда көрсетілген мәндөр тек стандарттың оғандаға ғана қаралуы мүмкін.

Өнім үнемі тексеріледі, сондайтқаң қазіргі нұсқалықтарға егерсіз мән толықтырулар енгілгілі мүмкін.

MODELCAST S

(SI) Navodila za uporabo / (GB) Working instructions
(D) Gebrauchsanweisung / (HR) Uputa za korištenje
(RU) Инструкции по использованию / (MK) Препорака за употреба
(CZ) Návod na zpracování / (ES) Instrucciones de uso
(SRB) Uputstvo za korišćenje / (BH) Uputstvo za upotrebu
(KZ) Пайдалану бойынша нұсқаулық

HR
INTERDENT d.o.o.
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveti Nedjelja
T: +385/1 3873 644
F: +385/1 38736 17
E: interdent@interdent.hr

SRB
INTERDENT d.o.o.
Zemunска 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T/F: +381/1 217 53 74
www.interdent-bg.com

CZ
INTERDENT s.r.o.
Foristrava 12, Straňice
CZ-10000 Praha
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E: interdent@interdent.cz

SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



Proizvajalec/Producer/Hersteller
Interdent d.o.o. - SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)3 425-62-02
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

NAVODILA ZA UPORABO MODELCAST S

Modelcast S je super fina, temperaturno obstojna fosfatna vložna masa za delne proteze prímerna tako za hitro, kot tudi za konvencionalno metodo segrevanja. Prímera samo za dubliranje v silikonu!

- Za dobro kvaliteto površine in dobro kemijsko reakcijo pri vezavi vložne mase je priporočljivo mešanje vsaj 15 sek, ročno ter 60 sek vakuumsko.
- Pred sipanjem praha v tekočino dolge očistite mešalno posodo in jo osušite.
- Če za dubliranje uporabljate silikon, ki ga dajete pod pritisk, morate celotne postopek nadaljevati pod pritiskom.
- Uporabite mešalno posodo, ki jo uporabljate izključno za fosfatno vložno maso, nikakor ne isto kot za mavce.
- Priporočamo uporabo sredstva za razmastiite voščenih delov (Interwaxit) – Interwaxit je potrebo po uporabi dobro osušiti.
- Poči prvihi 10 minut ne odprijte, možnost eksplozije!

NAVODILO ZA DELO:

- Vedni sipajte prah v tekočino
- Ročno mešanje 15 sek.
- Vakuumsko mešanje 60 sek.
- Dubliranje modela v SILIKONU
- Izlivanje dubliranega modela (debelina modela naj bo vsaj 1 cm)
- Model odstranite iz silikonskega odilisa po 30 - 40 minutah
- Utrditev dubliranega modela (100 °C): MODELHART SPRAY
- Modelacija v vosku
- Vlaganje v kivet (glej mešalno razmerje)
- Naraskajte površino vložne mase, preden kivet postavite v peč

MEŠALNA RAZMERJE PRAH / TEKOČINA (DUBLIRANJE V SILIKONU)

200 g / 40 ml.....model

400 g / 90 ml.....plašč

MEŠALNA RAZMERJA TEKOČINI:

SILIKON	Expasol	Dest. voda
Протеза з улітого	Модель: (75 - 80 %) Плаšč: (50 - 70 %)	Модель: (25 - 20 %) Плаšč: (50 - 30 %)
Комбінаторна	Модель: (80 - 85 %) Плаšč: (50 - 70 %)	Модель: (20 - 15 %) Плаšč: (50 - 30 %)

MEŠALNO RAZMERJE:

	Expasol	Destilirana voda	Indikacija
Model 200 g / 40 ml	75 % (30 ml) 80 % (32 ml) 85 % (34 ml)	25 % (10 ml) 20 % (8 ml) 15 % (6 ml)	Протеза з улітого Протеза з улітого, Комбінаторна
Plašč 400 g / 90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Протеза з улітого, Комбінаторна

HITRA METODA:

Po 17 - 20 min. od prvega stika tekočine z vložno maso postavite kivet v peč na 900 - 950 °C.

Čas v peči: minimalno 1 uro (odvisno od velikosti in števila kivet)

Vlivanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE)

Po ohladitvi kivete (sobna temperatura) izkivetirajte objekt iz vložne mase. Ohlajajte na sobni temperaturi (počasi, brez preseganja).

SKLADIŠČENJE: Pri sobni temperaturi

TEMPERATURA VLAGANJA: 19 °C - 23 °C

VARNOSTNA NAVODILA:

Izdelek vsebuje kvarc. Tveganje za bolezni pljuč pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti pri vdihavanju. Ne vdihavati prahu. Priporočamo uporabo obrazne polmaske s filtrom FFP1.

GARANCIJA:

Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato se lahko smatrajo le kot standardne vrednosti. Proizvod se vseskozi testira, zato so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

- Before you mix the powder and liquid the mixing bowl has to be clean and dry.
- When you use the silicon for duplicating and you place it under the pressure, you must continue the complete process under pressure.
- Use different mixing bowl for investment and stone. Take care that the investment does not come into the contact with stone.
- We recommend using degreasing agent for wax parts. (Interwaxit). Interwaxit is necessary well-dry after use.
- Keep furnace closed for 10 minutes after insertion of the mould!

WORKING INSTRUCTIONS MODELCAST S

Modelcast S is extremely fine grained, temperature resistant phosphate investment material used for making partial dentures with metal base for speed or conventional heating method. It can be duplicated only in silicone. For good mixture, good chemical binding and smooth cast the investment should be mixed 15 seconds by hand and 60 seconds by vacuum.

- Before you mix the powder and liquid the mixing bowl has to be clean and dry.
- When you use the silicon for duplicating and you place it under the pressure, you must continue the complete process under pressure.
- Use different mixing bowl for investment and stone. Take care that the investment does not come into the contact with stone.
- We recommend using degreasing agent for wax parts. (Interwaxit). Interwaxit is necessary well-dry after use.
- Keep furnace

NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ MODELCAST S

CZ

Modelcast S je super jemná, tepelně odolná, fosfátová zatmelovací hmota bez grafitu. Je určená k zatmelování skeletových náhrad jak pro rychlou, tak standardní metodu vyhřívání. Používá se pro dublování pouze silikonovými hmotami.

- Pro dobrú kvalitu povrchu doporučujeme míchat 15 sekund v ruce a následně 60 sekund ve vakuové michačce.
- Před nasypáním prášku do tekutiny zkonzolidejte míchací nádoba, zda je čistá a suchá.
- Pokud dublujete do silikonu a necháváte silikon tuhnout pod tlakem, musíte nechat také zatmelovací hmota ztuhnout pod tlakem.
- Používejte jiné míchací nádoby na fosfátovou zatmelovací hmoty a sádro. Fosfátové zatmelovací hmoty nesmí přijít do styku se sádrou. Jinak dojde k ovlivnění tuhnutí.
- Na voskovou konstrukci doporučujeme použít odmašťovací prostředek (Interwaxit) – Interwaxit je nutno nechat na voskové konstrukci dokonale zaschnout.
- Po vložení kroužku do pece neovětrajte prvních 10 minut dveře pece, hrozí vzplanutí par.

NÁVOD NA ZPRAVOCVÁNÍ:

- Vždy sypat prášek do tekutiny (nikdy naopak)
- Ruční míchání 15 sekund
- Vakuové míchání 60 sekund
- Dublování modelu pouze v silikonu
- Nalijte zatmelovací hmotu do silikonové formy – podstavec modelu musí mít minimální sílu 1 cm
- Vyměňte zatmelovací hmotu za silikonové formy po 30 – 40 minutách
- Vytvrďte dublovány model (100 °C): MODELHART SPRAY
- Vymodelujte voskovou konstrukci
- Zatmelte voskovou konstrukci (viz mísicí poměr)
- Povrh zatmelovací hmoty před vložením do vypalovací pece zdrsněte.

MÍSICÍ POMĚR PRÁŠEK/TEKUTINA (DUBLOVÁNÍ V SILIKONU)

200 g / 40 ml.....dublovány model

400 g / 90 ml.....zalít do kroužku – plášt

MÍSICÍ POMĚR TEKUTINY:

SILIKON	Expasol	Destilovaná voda
Částečná náhrada	Model: (75 - 80 %) Plášt: (50 - 70 %)	Model: (25 - 20 %) Plášt: (50 - 30 %)
Kombinovaná práce	Model: (80 - 85 %) Plášt: (50 - 70 %)	Model: (20 - 15 %) Plášt: (50 - 30 %)

UPUTA ZA KORIŠTENJE MODELCAST S

HR

Modelcast S je super fina, temperaturno postojana fosfátová uložna masa za parcijalne proteze primjerena brzoj i konvencionalnoj metodi zagrijavanja. Može se koristiti samo kod dubliranja u silikonu!

- Za dobru kvalitetu površine i dobu hemijske reakcije kod vezivanja uložne mase preporučava se miješanje 15 s ručno te 60 s vakuumski.
- Prije sipanja praha u tekućinu dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate cijeli postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučamo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Ne otvarati peć prvih 10 minuta zbog mogućnosti eksplozije!

UPUTSTVO ZA RAD:

- Uvijek prah slijepite u tekućinu
- Ručno miješanje 15s
- Vakuumsko miješanje 60s
- Dubliranje modela u SILIKONU
- Izljevanje dubliranog modela (debiljna baza modela mora biti barem 1cm)
- Model odstranite iz silikonskog otiska nakon 30 - 40 minuta
- Stvrdnjavanje dubliranog modela (100 °C) korištenjem MODELHART SPREJA
- Modelacija u vosku
- Ulaganje u kivetu (pogledati omjere miješanja)
- Zagrevanje površini uložne mase prije stavljanja kivete u peć.

OMJERI MIJEŠANJA PRAH / TEKUCINA (DUBLIRANJE U SILIKONU)

200 g / 40 ml.....model

400 g / 90 ml.....plášt

OMJERI MIJEŠANJA TEKUCINA:

SILIKON	Expasol	Dest. voda
Proteza s livenom bazom	Model: (75 - 80 %) Plášt: (50 - 70 %)	Model: (25 - 20 %) Plášt: (50 - 30 %)
Kombinirani rad	Model: (80 - 85 %) Plášt: (50 - 70 %)	Model: (20 - 15 %) Plášt: (50 - 30 %)

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ MODELCAST S

RUS

Modelcast S - супер гладкая температуростойчивая паковочная масса на базе фосфата, предназначена для изготовления частичных протезов методом быстрого или классического нагревания. Дублирование исключительно силиконом!

- Для достижения хорошего качества поверхности и хорошей химической реакции при схватывании паковочной массы, рекомендуется как минимум 15 секунд замешивать вручную и 60 секунд в вакуумной мешалке.
- Перед замешиванием посудка с жидкостью, необходимо посуду хорошо вымыть и высушить.
- Если при дублировании силиконом, модель вставляется в камеру под давлением, то весь процесс продолжать также под давлением.
- Посуду для замешивания паковочной массы ни в коем случае нельзя использовать для замешивания других масс, как например гипса.
- Элементы из воска необходимо обезжирить специальной жидкостью Interwaxit и подождать, чтобы жидкость высохла.
- Первые 10 минут печь не открывать, существует взрывоопасность!

ИНСТРУКЦИИ ДЛЯ РАБОТЫ:

- Всегда порошок насыпать в жидкость
- Вручную замешивать 15 секунд
- В вакууме замешивать 60 секунд
- Дублирование модели СИЛИКОНОМ
- Заливка дублированной модели (толщина модели должна быть не менее 1 см)
- Модель изъять из силиконового отиска по истечении 30-40 минут
- Отвердите дублированной модели (100 °C): MODELHART SPRAY
- Моделирование воском
- Заливка в опоку (см. соотношение замешивания)
- Перед тем, как вставить опоку в печь, на поверхности паковочной массы сделайте борозды.

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ ПОРОШОК/ЖИДКОСТЬ (ДУБЛИРОВАНИЕ В СИЛИКОНЕ)

200г / 40мл.....модель

400г / 90мл.....вторичная модель

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ ЖИДКОСТЕЙ:

СИЛИКОН	Expasol	Дистил. вода
Бюгельный протез	Модель: (75 - 80 %)	Модель: (25 - 20 %)
Вторичная модель: (50 - 70 %)	Вторичная модель: (50 - 30 %)	
Комбинированная работа	Модель: (80 - 85 %)	Модель: (20 - 15 %)
Вторичная модель: (50 - 70 %)	Вторичная модель: (50 - 30 %)	

МОНІТОРІНГ ПОВЕРХНІСТІ:

	Expasol	Destilovaná voda	Distilled Water
Model 200 g / 40 ml	75 % (30 ml)	25 % (10 ml)	Částečná náhrada
	80 % (32 ml)	20 % (8 ml)	Částečná náhrada, Kombinovaná práce
	85 % (34 ml)	15 % (6 ml)	Kombinovaná práce

RYCHLÉ VYHŘÍVÁNÍ - SHOCK HEAT:

Po 17 - 20 min od prvního kontaktu prášku s tekutinou vložte kroužek do pece vyhřáté na 900 - 950 °C. Čas využívání závisí na velikosti kroužku (minimálně 1 hodinu).

KONVENTNÍ METODA VYHŘÍVÁNÍ:

Teplotní křivka:

Teplotní rozsah	Nárust teploty	Držení teploty
23 - 270 °C	5 °C/min	40 min
270 - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 - 950 °C	9 °C/min	60 min

Čas využívání závisí na velikosti kroužku (minimálně 1 hodinu).

Liti (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE)

Po vychladnutí kroužku na pokojovou teplotu dekryvujete odlitek.

Neurčujte chlazení kroužku.

SKLADOVÁNÍ:

při pokojové teplotě

TEPLOTA PŘI ZPRAVOCVÁNÍ: 19 °C - 23 °C

BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE:

Výrobek obsahuje křemen. Zařízení poškození pláce při dlouhodobé nebo opakovanej expozici vdechováním. Nevdechujte prach. Doporučujeme použíti ochranné obličeje masky s filtrem FFP1.

ZÁRKA:

Naše písomné, ústní a praktické návody a doporučení jsou na základě našich vlastních zkušeností a testů považovány za standardní hodnoty. Naše výrobky jsou předmětem dalšího vývoje. Změny v návodu jsou vyhrazeny.

UPUTSTVO ZA UPOTREBU MODELCAST S

BIH

Modelcast S je super fina, temperaturno postojana fosfátová uložna masa za parcijalne proteze primjerena kako za brzu, tako i za konvencionalnu metodu žarenja. Primjerena samo da dubliraju u silikonu!

- Za dobru kvalitetu površine i dobu hemijsku reakciju kod vezivanja uložne mase preporučuju se miješanje 15s ručno i po 60s vakuumski.
- Prije sipanja praha u tekućinu dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate cijeli postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate ceo postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate ceo postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate ceo postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate ceo postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate ceo postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritisakom morate ceo postupak nastaviti pod pritisakom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Prije sipeći prah u tekućinu do tečnosti dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritis