

NAVODILA ZA UPORABO INTERVEST K + B SPEED

Fosfatna vložna masa za krone in mostičke, primerna tako za hitro kot konvencionalno metodo.

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

VEČJA KONCENTRACIJA EXPASOLA → VEČJA EKSPANZIJA → VEČJA KRONA → Če je krona prevelika, zmanjšati količino Expasola.

- Modelacija v akrilatih + 5% EXPASOLA
- Mešanje večje količine vložne mase - 5% EXPASOLA
- Priporočamo uporabo kovinske kivetve pri velikosti 6× in 9×. Za kivetvo velikost 6 uporabiti najmanj 2 sloja keramičnega traku, za kivetvo velikost 9 pa 3 sloje keramičnega traku, ker je potreben večji prostor za ekspanzijo.
- Keramični trak ne močite z vodo.
- Za dobro kvaliteto površine in dobro kemijsko 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 mavec. Poskrbite da vložna masa ne pride v stik z mavcem.

HITRA METODA: pomembi podatki

- Gladko površino vložne mase razbrzdajte in postavite kivetvo v peč pokonci, z dolvnim kanali navzdol, ne da bi se neposredno dotikala dna ali stene peči (uporabiti keramični distančnik).
- Kivetvo postavite v peč, segreto na končno temperaturo, po 15- 20 minutah od prvega stika tekočine z vložno maso. Končna temperatura je odvisna od vrste zlitine (npr. I-BOND O2, I-BOND LO in I-BOND NF 900°C).
- Peč naj ostane na končni temperaturi za kivetvo velikost 1- 30 minut, za kivetvo velikost 3- 40 minut, za kivetvo velikost 6 - 60 minut in za kivetvo velikost 9 - 90 minut.

UPUTE ZA UPORABU INTERVEST K + B SPEED

Fosfatna uložna masa za krune i mostove, namijenjena brzoi j konvencionalnoj metodi.

Omjeri miješanja prah / tekučina: 160 g (1 vrećica) / 40 ml tekućine

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

- Modelacija u akrilatima + 5% EXPASOLA
- Miješanje veće količine uložne mase - 5% EXPASOLA
- Preporučujemo korištenje metalnih kiveta veličina 6× ili 9×. Za kivetu 6× koristiti dva sloja keramičke trake, a za kivetu 9× tri sloja zbog veće potrebe za prostorom ekspanzije.
- Keramičku traku ne močiti s 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 vezivanju uložne mase preporuča se ručno miješanje 15 sekundi i vakuumsko 60 sekundi.

BRZA METODA: važni podatci

- Glatku površinu uložne mase razbrzdati i postaviti kivetu u peč okomito s dolvnim kanalima prema dolje. Paziti da se kiveta direktno ne dodiruje dna ili stranica peći (uporabiti keramički razdjelnik).
- Kivetu postaviti u peč zagrijanu na konačnu temperaturu nakon 15- 20 min. od prvog kontakta tekućine s uložnom masom. Konačna temperatura ovisna je o vrsti slitine (npr. I-BOND O2, I-BOND LO i I-BOND NF 900°C).
- Peč ostaviti na konačnoj temperaturi: za kivetu 1-30 min., kivetu 3-40 min., kivetu 6 - 60 min. i kivetu 9 - 90 minuta.

UPUTSTVO ZA UPOTREBU INTERVEST K + B SPEED

Fosfatna uložna masa za krune i mostove, namjenjena brzoi j konvencionalnoj metodi.

Omjer miješanja prah / tekučina: 160 g (1 vrećica) / 40 ml tekućine

VEĆA KONCENTRACIJA EXPASOLA → VEĆA EKSPANZIJA → VEĆA KRUNA → Ako je krna prevelika, smanjiti količinu Expasola.

- Modelacija u akrilatu + 5% EXPASOLA
- Miješanje veće količine uložne mase - 5% EXPASOLA
- Preporučujemo korištenje metal kivetve veličine 6× i 9×. Za kivetu broj 6 upotrijebiti najmanjnje dva sloje kerakičke trake, za kivetu broj 9 tri sloja keramičke trake, jer je potreban veći prostor za ekspanziju.
- Keramičku traku ne kvasiti vodom.
- Za dobru kvalitetu površine i dobru hemijsku reakciju pri vezivanju uložne mase je **preporučljivo ručno mješanje 15 sekundi** i **vakuumsko 60 sekundi**.
- Upotrijebite posebnu posudu za miješanje uložne mase, nikada posudu u kojoj sa miješa gips. Paziti da uložna masa ne dođe u dodir sa gipsom.

BRZA METODA: važne napomene

- Glatku površinu uložne mase nagrubiti i postaviti kivetu u peč ispravno, s dolvnim kanalima nadole, da se ne dotiče neposredno dna ili stijenke peći (upotrijebiti keramički distancer).
- Kivetu postaviti u peč, zagrijanu na konačnu temperaturu, 15- 20 minuta od prvega dodira tekućine sa uložnom masom. Konačna temperatura zavisi od vrste legure (npr. I-BOND O2, I-BOND LO i I-BOND NF 900°C)
- Peč ostaje 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.
- Peč se prvih 10 minuta ne otvara!**

NÁVOD K POUŽITÍ INTERVEST K+B SPEED

Fosfátová ztamelovací hmota pro rychlé i klasické vypalování.

Mísicí poměr prášek/tekutina: 160 g (1 sáček) / 40 ml tekutiny

VYŠŠÍ KONCENTRACE EXPASOLU MÁ ZA NÁSLEDEK VĚTŠÍ EXPANZI. → Větší korunky: při ztamelování větších korunek nastěže koncentraci EXPASOLU.

- Modelace z akrylových pryskyřic +5 % EXPASOL
- Mísení většího množství ztamelovací hmoty -5 % EXPASOL
- Doporučujeme použít kovových lících kroužků velikost 6 nebo 9. Při ztamelování do kroužku č. 6 použijte vždy dvě vrstvy keramičkého pásku, u kroužku 9 použijte tři vrstvy. Zajistěte tak správnou expanzi.
- Keramičké pásky nenamáčejte.
- Směs michejte po dobu patnácti vteřin ručně, dále pak 1 minutu ve vakuu. Při dodržení této doby míchání bude směs řádně rozmíšena a povrch odlitku hladký, rovněž bude zajištěna správná chemická reakce.
- Pro ztamelovací hmotu a sádru používejte jiné míchací nádoby. Hmota nesmí přijít do styku se sádrou!

Rychlé vypalování - důležité poznámky

- Zdrsněte povrch kroužku a kroužek umístěte do vypalovací pece lícím otvorem dolů. Kroužek se nesmí dotýkat dna ani stěn komory pece.
- 15- 20 minut po začátku míchání ztamelovací hmoty s tekutinou umístěte kroužky do pece, která je vyhřátá na konečnou teplotu. Konečná teplota závisí na typu slitiny (např. I-BOND O2, I-BOND LO a I-BOND NF 900°C).
- 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.

GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR INTERVEST K + B SPEED

Schnell oder konventionell aufheizbare, phosphategebundene Einbettmasse.

Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit: 160 g (1 Beutel) /40 ml Flüssigkeit

JE HÖHER DIE KONZENTRATION VON EXPASOL DESTO HÖHER DIE EXPANSION → Wenn Krone zu gross ist, verringern Sie die Konzentration von Expasol.

- Modellation aus Kunststoff + 5% EXPASOL
- Anmischen von grösseren Mengen der Einbettmasse - 5% EXPASOL
- Für Muffeln 6× und 9× immer Stahl-Muffelringe verwenden. Für Metall-Muffelringe der Grösse 6 zwei Vlies-Einlegestreifen, der Grösse 9 drei Vlies-Einlegestreifen verwenden, da ein grösserer Expansionsraum benötigt wird.
- Den Vlies-Einlegestreifen nicht wässern.
- Wir empfehlen Intervest K+B Speed erst **15 Sekunden per Hand- und dann 60 Sekunden** im Vacuumstempel anmischen damit Sie eine glatte Oberfläche bekommen.
- Benutzen Sie einen Anmischbecher nur für Einbettmasse, mischen Sie keine Gipse daran an. Verunreinigen Sie die Einbettmasse nicht mit Gips.

SCHNELLES AUFHEIZEN: wichtige Hinweise

- Muffelboden leicht aufrauchen. Muffel aufrecht (Gusstrichter nach unten) und ohne direkten Kontakt zum Boden oder zu den Wänden in den Ofen stellen (Abstandshalter oder Keramikplatte verwenden).
- Die Muffel nach 15- 20 Minuten nach dem ersten Kontakt der Flüssigkeit mit der Einbettmasse in den auf Endtemperatur vorgeheizten Ofen stellen. Die Endetemperatur abhängig von der Typ Legierungen (Z.B I-BOND O2, I-BOND LO und I-BOND NF 900°C).
- Haltezeiten der Endtemperatur: 30 Minuten für Muffelring 1, 40 Minuten für Muffelring 3, 60 Minuten für Muffelring 6 und 90 Minuten für Muffelring 9.
- Ofentür nach dem Einlegen der Muffel **10 Minuten lang geschlossen halten!**

- Peč prvih 10 minut ne odpirajte, možnost eksplozije!

KONVENCIIONALNA METODA: Če kivetve ne postavite v peč po 15-20 minutah, delo nadaljujte po konvencionalni metodi zagrevanja.

Enostavne, neprogramske žarilne peči

Kivetvo postavite v hladno peč in jo zagrejte na 270°C. Temperaturo vzdržujte 45- 60 minut. Nato peč zagrejte na končno temperaturo in vzdržujte 30- 90 minut, odvisno od velikosti kivetve.

Programske	žarilne	peči
Temperatura	Hitrost grejja	Čas vzdrževanja končne temperature
Sobna temperatura- 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - končna temperatura kivetve (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

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 veskozi testira, zato so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

INTERVEST K + B SPEED

- Peč se prvih 10 minuta ne отвара, mogućnost eksplozije!
KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč nakon 15- 20 minuta rad se nastavlja konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne neprogramske peči 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 kivetve.

Programske peči za žarenje

Temperatura	Brzina grijanja	Vrijeme održavanja završne temper.
Sobna temperatura - 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - konačna temperatura kivetve (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

SKLADIŠTENJE: Na sobnoj temperaturi

TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C - 23 °C

SIGURNOSNE UPUTE: Proizvod sadrži kvarc. Rizik od oštećenja pluća kroz produženu ili ponovljenu izloženost ako se udahne. Nemojte disati prašinu. Preporučujemo da nosite polovicu s maskom s filtrom FFP1.

GARANCIJA! Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za korištenje temelje se na našem iskustvu i testiranjima te se lako smatraju standardim vrijednostima. Proizvodi se neprestano testiraju i zato su moguće promjene i dopune postojećih uputa.

INTERVEST K + B SPEED

KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč 15-20 minuta po ulaganju, dalje se radi konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne, neprogramske peči za žarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč i zagrijava na 270°C. Temperatura se zadržava 45- 60 minuta. Nakon toga se peč zagrije na konačnu temperaturo i zadržava 30- 90 minuta, ovisno od veličine kivetve.

Programske peči za žarenje

Temperatura	Brzina zagrijavanja	Vreme održavanja
Sobna temp. - 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - konačna temperatura kivetve (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

SKLADIŠTENJE: Na sobnoj temperaturi

TEMPERATURA VLAGANJA: 19 °C - 23 °C

UPUTSTVA ZA BEZBEDNOST: Proizvod sadrži kvarc. Opasnost od oštećenja pluća kroz produženo ili ponovljeno izlaganje ako se udiše. Nemojte udisati

GARANCIJA! Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za upotrebu temeljimo na našim iskustvima i testiranjima, zato se mogu smatrati kao standardne vrijednosti. Proizvod je podložan stalnom razvoju i moguće su promjene i dopune postojećih uputstava za upotrebu.

INTERVEST K + B SPEED

KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč 15-20 minuta po ulaganju, dalje se radi konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne, neprogramske peči za žarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč i zagrijava na 270°C. Temperatura se zadržava 45- 60 minuta. Nakon toga se peč zagrije na konačnu temperaturo i zadržava 30- 90 minuta, ovisno od veličine kivetve.

Programske peči za žarenje

KLASICKÉ VYPALOVÁNÍ: Jestliže nevolíte kroužek do pece po 15- 20 minutách, musíte vypalovat klasickou metoduou.

Pece s manuálním ovládnáním:

Kroužek vložte do chladné pece a vyhřívajte až na teplotu 270°C. Tuto teplotu udržujte po dobu 45- 60 minut.

Vyhřívajte na konečnou teplotu a tu udržujte po dobu 30- 90 minut podle velikosti kroužku.

Pece s elektronickým regulátorem:

Teplotní rozsah	Nárůst teploty	Držení teploty
Pokojevá teplota - 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min

580°C - konečná teplota (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)

9°C/min

30 min

SKLADOVÁNÍ: při pokojové teplotě

TEPLOTA PŘI ZPRACOVÁNÍ: 19 °C - 23 °C

BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE: Vyrobeck obsahuje křemen. Nebezpečí poškození plíce při dlouhodobé nebo opakovane expozici vděchováním. Nevdechujte prach. Doporučujeme použití ochranné obličejové masky s filtrem FFP1.

ZÁRUKA: Všechny ústní, písemné nebo praktické instrukce a naše návody k použití jsou sdělovány a vytvořeny na základě našich vlastních zkušeností a testů a je třeba je považovat za standardní hodnoty. Nás výrobek je předmětem dalšího vývoje, proto si vyhražujeme právo na případnou změnu složení.

KONVENTIONELLES AUFHEIZEN: Wenn die Muffel nach 15- 20 Minuten nicht in den Ofen gestellt wurde, müssen Sie konventionell aufheizen.

Öfen mit konventioneller Ofensteuerung

Muffel in der kalten Ofen legen und auf 270°C heizen. Bei 270°C für 45- 60 Minuten halten. Danach auf Endtemperatur heizen und 30- 90 Minuten (abhängig von der Muffelgröße) halten.

Öfen mit Computersteuerung

Temperature	Steigerung	Halizeit
Raumtemperatur - 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - Endtemperatur (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

LAGERUNG: Raumtemperatur

EINBEHTT-TEMPERATUR: 19 °C- 23 °C

SICHERHEITSHINWEISE: Das Produkt enthält Quarz. Gefahr von Lungenschaden bei längerer oder wiederholter Exposition beim Einatmen. Staub nicht einatmen. Es wird eine Halb-Gesichtsmaske mit Filter FFP1 empfohlen.

GEWÄHRLEISTUNG! Unsere Anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Weg praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

INTERVEST K + B SPEED

KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč nakon 15- 20 minuta rad se nastavlja konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne, neprogramske peči za žarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč i zagrijava na 270°C. Temperatura se zadržava 45- 60 minuta. Nakon toga se peč zagrije na konačnu temperaturo i zadržava 30- 90 minuta, ovisno od veličine kivetve.

Programske peči za žarenje

Programske	žarilne	peči
Temperatura	Hitrost grejja	Čas vzdrževanja končne temperature
Sobna temperatura- 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - končna temperatura kivetve (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

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 veskozi testira, zato so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

INTERVEST K + B SPEED

- Peč se prvih 10 minuta ne отвара, mogućnost eksplozije!
KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč nakon 15- 20 minuta rad se nastavlja konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne neprogramske peči za zarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč i zagrijava se do 270°C.Temperatura se održava 45- 60minuta.Zatim se pec zagreje na konacnu temperaturo i odrzava 30- 90minuta.

Programske peći za zarenje

Temperatura	Brzina grejanja	Vreme održavanja
Sobna temp. - 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - konacna temp. (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

SKLADIŠČENJE: Na sobnoj temperaturi

TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C - 23 °C

BEZBEDNOSNA UPUTSTVA: Proizvod sadrži kvarc. Opasnost od oštećenja pluća kroz dugotrajnu ili ponovljenu izloženost ako se udiše. Nemojte udisati prašinu. Preporučujemo da nosite pola maske sa filterom FFP1.

GARANCIJA! Nasa pisana, usmena, ili prakticna uputstva za upotrebu, temelje se na nasim iskustvima I rezultatima I radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrednosti. Proizvod se I sve vreme testira I moguće su promene I dopune postojećih uputstava za upotrebu.

- Peč se prvih 10 minuta ne otvara, mogućnost eksplozije!
KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč nakon 15- 20 minuta rad se nastavlja konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne neprogramske peći za zarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč i zagrijava se do 270°C.Temperatura se održava 45- 60minuta.Zatim se pec zagreje na konacnu temperaturo i odrzava 30- 90minuta.

Programske peći za zarenje

Temperatura	Brzina grejanja	Vreme održavanja
Sobna temp. - 270°C	7°C/min	40 min
270- 580°C	7°C/min	30 min
580°C - konacna temp. (I-BOND O2, I-BOND LO, I-BOND NF 900°C)	9°C/min	30 min

SKLADIŠČENJE: Na sobnoj temperaturi

TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C - 23 °C

BEZBEDNOSNA UPUTSTVA: Proizvod sadrži kvarc. Opasnost od oštećenja pluća kroz dugotrajnu ili ponovljenu izloženost ako se udiše. Nemojte udisati prašinu. Preporučujemo da nosite pola maske sa filterom FFP1.

GARANCIJA! Nasa pisana, usmena, ili prakticna uputstva za upotrebu, temelje se na nasim iskustvima I rezultatima I radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrednosti. Proizvod se I sve vreme testira I moguće su promene I dopune postojećih uputstava za upotrebu.

GARANCIJA! Nasa pisana, usmena, ili prakticna uputstva za upotrebu, temelje se na nasim iskustvima I rezultatima I radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrednosti. Proizvod se I sve vreme testira I moguće su promene I dopune postojećih uputstava za upotrebu.

- Peč se prvih 10 minuta ne otvara, mogućnost eksplozije!
KONVENCIIONALNA METODA: Ako se kivetva ne postavi u peč nakon 15- 20 minuta rad se nastavlja konvencionalnom metodom zagrijavanja.

Jednostavne neprogramske peći za zarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč i zagrijava se do 270°C.Temperatura se održava 45- 60minuta.Zatim se pec zagreje na konacnu temperaturo i odrzava 30- 90minuta.

Programske

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ INTERVEST K + B SPEED

ФОСФАТНА ПАКОВОЧНАЯ МАССА ДЛЯ КОРОНОК И МОСТОВ, ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ПРИ ШОКОВОМ И КЛАССИЧЕСКОМ МЕТОДЕ.

СООТНОШЕНИЕ ПРИ ЗАМЕШИВАНИ: (ПОРОШОК/ЖИДКОСТЬ) 160 г (1 ПАКЕТ) / 40 мл жидкости

ЧЕМ БОЛЬШЕ КОНЦЕНТРАЦИЯ EXPASOLA → ТЕМ БОЛЬШЕ РАСШИРЕНИЕ → БОЛЬШАЯ КОРОНКА → Если коронка большая, уменьшить количество Expasola.

- Моделирование из акрилата + 5% EXPASOLA
- Замешивание большого количества паковочной массы - 5% EXPASOLA
- При паковке больших работ рекомендуем применять муфельные кольца 6х и 9х из металла. Для муфельного кольца No. 6 использовать прокладочную ленту в 2 слоя, а для размера No. 9 использовать прокладочную ленту в 3 слоя т.к. требуется больше места для расширения массы.
- Керамическую ленту не мочить водой.
- Для получения более гладкой поверхности модели и лучшей химической реакции при затвердении паковочной массы, рекомендуется замешивание вручную как минимум 15 секунд и замешивание в вакууме 60 секунд.
- Для замешивания паковочной массы применять специальную посуду, но не ту, оторая для гипса. Учтите, паковочная масса не должна соприкасаться с гипсом.

ШОКОВЫЙ МЕТОД: ВАЖНО!

- Гладкую поверхность паковочной массы взрыхлить, и поставить юквету вертикально в печь литеввыми каналами к низу, так что бы стенки и дно юкветы не касались стенок печи (использовать ребристую керамическую плитку в качестве дистанционника).
- По истечении 15-20 минут с момента соприкосновения жидкости с паковочной массой, юквету вставить в печь, разогретую на конечную температуру. Конечная температура зависит от вида сплава (нпр. I-BOND 02, I-BOND LO и I-BOND NF

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ INTERVEST K + B SPEED

Υλικό επένδυσης συγκολλημένο με φωσφορικό άλας που μπορεί να θερμανθεί είτε με θερμικό πλήγμα είτε με συμβατικό τρόπο.

Ανάλογα μίξησ ακόνισης/υγρού: 160 g (1 σακουλάκι) /40 ml υγρό

ΥΨΗΛΟΤΕΡΗ ΣΥΓΚΕΝΤΡΩΣΗ EXPASOL → ΠΕΡΙΣΣΟΤΕΡΗ ΔΙΑΣΤΟΛΗ → ΜΕΓΑΛΥΤΕΡΗ ΣΤΕΦΑΝΗ → Αν η στεφάνη είναι υπερβολικά μεγάλη, η συγκέντρωση Expasol θα πρέπει να μειωθεί.

- Καλούωμα σε ακρυλικά + 5% EXPASOL
- Μίξη μεγαλύτερων ποσοτήτων επένδυση - 5% EXPASOL
- Για μεγέθη 6x και 9x συνιστάται η χρήση μεταλλικών δακτυλίων. Χρησιμοποιείτε πάντα 2 αγωγούς επένδυσης όταν κάνετε χρήση δακτυλίου νούμερο 6 και 3 όταν κάνετε χρήση δακτυλίου νούμερο 9 για επίτευξη καλής διαστολής.
- Για καλό μίγμα, καλό χημικό δεσμό και λείο αποτύωμα η επένδυση πρέπει να **αναμυθεί για 15 δευτερόλεπτα με το χέρι και 60 δευτερόλεπτα με κενό.**
- Χρησιμοποιείτε διαφορετικό μπόλ μίξης για την επένδυση και διαφορετικό για σκληρό γύψο. Φροντίζετε ώστε η επένδυση να μην έρχεται σε επαφή με τον γύψο.

ΤΑΧΕΙΑ ΚΑΥΣΗ: σημαντικές επισημάνσεις

- Τραχύνετε την επιφάνεια του καλούπιου και τοποθετείτε το καλούπι στον φούρνο με τον διαμορφωτή χοάνης να βλέπει προς τα κάτω και χωρίς άμεση επαφή με τον πυθμένα ή τα τοιχώματα του φούρνου. (Χρησιμοποιείτε συγκρατητή αποστάσεως ή κεραμικό δίσκο.)

- Τοποθετείτε τα καλούπια στον φούρνο**, ο οποίος έχει θερμανθεί μέχρι την τελική θερμοκρασία, **15- 20 λεπτά** μετά από την πρώτη επαφή του υγρού με την επένδυση. Η τελική θερμοκρασία εξαρτάται από τον τύπο του μετάλλου (π.χ. I-BOND 02, I-BOND LO και I-BOND NF 900°C)

- Μην βρέχετε/υγραίνετε τον κεραμικό αγωγό με νερό.

900°C)

- Πечь пусть останется на конечной температуре для юкветы No. 1-30 минут, для юкветы No. 3- 40 минут, для юкветы No. 6 - 60 минут и для юкветы No. 9- 90 минут.

- Πечь не открывать в течение 10 минут!**

ΚΟΝΒΕΙΟΝΑΛΪΚΗ ΜΕΤΟΔ: Если юкветы вы не вставили в печь после 15- 20 минут, то работу продолжайте конвенциональным методом.

Обычная печь - без программы

Юквету необходимо поставить в холодную печь и нагреть на 270°С. Время поддержания температуры 45-60 минут. Затем печь нагревается до конечной температуры и поддерживается 30- 90 минут, в зависимости от размера юкветы.

Программированная печь

Τεμπεραтура	Скорость нагревания	Время поддержания конечной температуры
Κομнатная температура - 270°С	7°С/ мин	40 мин
270 - 580°С	7°С/ мин	30 мин
580°С - конечная температура юкветы (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF 900°С)	9°С/ мин	30 мин

ΧΡΑΝΗΝΙΕ: При комнатной температуре

ΤΕΜΠΕΡΑΤУΡΑ ΖΑΛΙΒΚΙ: 19 °C - 23 °C

ΠΡΑΒΙΛΑ ΤΕΧΝΙΚΙ БЕЗОПАСНОСТИ: Продукт содержит кварц. Риск повреждения легких в результате длительного или многократного воздействия при вдыхании. Не вдыхайте пыль. Мы рекомендуем носить полумаски с фильтром FFP1.

ΓΑΡΑΝΤΙΑ! Наши письменные, устные или практические инструкции по использованию исходят из нашего опыта и тестирований, и поэтому значения, указанные в инструкциях могут рассматриваться только в качестве стандартных. Продукт постоянно **проверяется**, поэтому возможны изменения и дополнения к существующим инструкциям.

- Διατρείτε την τελική θερμοκρασία για τουλάχιστον 30 λεπτά για καλούπι νούμερο 1, τουλάχιστον 40 λεπτά για καλούπι νούμερο 3, τουλάχιστον 60 λεπτά για καλούπι νούμερο 6 και τουλάχιστον 90 λεπτά για καλούπι νούμερο 9.
- Κρατάτε την πόρτα του φούρνου κλειστή για 10 λεπτά μετά την εισαγωγή του καλούπιου!**

ΣΥΜΒΑΤΙΚΗ ΚΑΥΣΗ: Αν δεν τοποθετήσετε το καλούπι στον φούρνο 15-20 λεπτά μετά από την πρώτη επαφή του υγρού με την επένδυση θα πρέπει να χρησιμοποιήσετε συμβατική καύση.

Φούρνοι με συμβατική ρύθμιση/χειρισμό

Τοποθετείτε το καλούπι σε κρύο φούρνο και θερμαίνετε μέχρι τους 270°С. Διατρείτε σ’ αυτή τη θερμοκρασία για 45- 60 λεπτά. Αυξάνετε τη θερμότητα μέχρι την τελική θερμοκρασία και τη διατρείτε 30- 90 λεπτά, ανάλογα με το μέγεθος του καλούπιου.

Φούρνοι με ηλεκτρονική ρύθμιση/χειρισμό

Θερμοκρασία	Ρυθμός θέρμανσης	Χρόνος διατήρησης
Θερμ. Δωματίου - 270°С	7°С/λεπτό	40 λεπτό
270 - 580°С	7°С/λεπτό	30 λεπτό
580°С - τελική θερμ. (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF 900°С)	9°С/λεπτό	30 λεπτό

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ: θερμοκρασία δωματίου

ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΠΕΝΔΥΣΗ: 19 - 23 °C

ΟΔΗΓΙΕΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ: Το προϊόν περιέχει χαλαζία. Κίνδυνος πρόκλησης βλάβης στους πνεύμονες λόγω παρατεταμένης ή επανειλημμένης έκθεσης σε περίπτωση εισπνοής. Μην αναπνεύτε τη σκόνη. Συνιστούμε να φοράτε μάσκα ημίσωας προσώπου με φίλτρο FFP1.

ΕΓΓΥΗΣΗ! Είτε παρέχονται προφορικά, είτε γραπτώς, είτε μέσω πρακτικών, οι ανατάσεις μας όσον αφορά τη χρήση βασίζονται στη δική μας εμπειρία και σε δοκιμές και μπορούν να θεωρούνται μόνο ως υποδειγματικά κριτήρια. Το προϊόν μας είναι αντικείμενο περαιτέρω ανάπτυξης. Επομένως, διατηρούμε το δικαίωμα τροποποιήσεων σε δομή και σύνθεση.

ҚОЛДАНУ БОЙЫНША ҚОСЫМША ПЕШҚАУЛАР INTERVEST K + B SPEED

КОРОНКАЛАР ЖӘНЕ КӨПІРЛЕР ҮШІН ФОСФАТ ОРАУЫШ МАССАСЫ, ЕСТЕН ТАНУ ЖӘНЕ КЛАССИКАЛЫҚ ӘДІСТЕ ҚОЛДАНЫЛАДЫ.

АРАЛАСТЫРУ АРАҚАТЫНАСЫ: (ҰНТАҚ/СҰЙЫҚТЫҚ) 160 Г (1 ПАКЕТ) / 40 МЛ СҰЫҚТЫҚ
ҚОЙЫМДЫЛЫҒЫ НЕҒҰРЛЫМ КӨП БОЛСА EXPASOLA → СОҒҰРЛЫМ ҚОЛДАНУ АЯСЫ КЕҢІРЕК → ҮЛКЕН КОРОНКА → ЕҒЕР КОРОНКА ҮЛКЕН БОЛСА EXPASOLA САНЫН АЗАЙТУ.

- Акрилаттан құрастыру + 5% EXPASOLA
- Орауыш массаның үлкен санының араластыруы - 5% EXPASOLA
- Үлкен жұмыстардың орауышының жанында металлдан 6 x және 9 x муфел сақиналарын қолдануға кеңес береміз. Муфел сақинасы үшін No.6, қабаттай төсем лентаны 2 қолданылсын, өлшем үшін No. 9 төсем лентаны 3 өйткені қабаттай массаның кеңейтуі үшін орын көбірек керек болады қолдану.
- Керамика лентасын сумен суламау.
- Тегіс беттен астам үлгілер және жақсы химиялық реакцияның алулары үшін орауыш массаның қатыында, 15 секундтердің минимумы және 60 секундтердің вакуумындағы араластыру ретінде араластыру ұсынылады.
- Орауыш массаның араластырулары үшін арнайы ыдысты қолдану, бірақ гипс үшін басқалармен. Ескеріңіз, орауыш масса гипспен жанасуымыз керек.

ШОК ӘДІС: Маңызды!

- Орауыш массаның тегіс беті қолпсытсын, және төменгі жағына құюға арналған каналдармен пешке тік юкветке шарт қояр еді, юкветтер қабырға (қабырғалы керамика тақтасын дистанционника ретінде қолданулы) пеш қабырғалары тимейтіндей етіп қоладану қажет.
- Орауыш массамен сұйықтық қосылғаннан кейін 15-20 минут өткен соң, ең соңғы температурасына дейін ысыған пешке юкветты орналастыру қажет.
- Пеш No. 1 юквет үшін - 30 минут соңғы температурасын сақтап тұрсын, No. 3 - 40

минут , No. 6 юквет үшін – 60 минут, No. 9 юквет үшін – 90 минут.

- Пешті **10 минуттай** ашуға керек!

ΚΟΝΒΕΙΟΝΑΛԴЫ ӘԢІС: егер юкветаны 15-20 минуттан кейін пешке салмаса, онда жұмысты конвенционалды әдіспен жалғастыра беріңіз.

Бағдарламасыз қарапайым пеш.

Юкветаны салқын пешке орналастырып, пешті 270°С дейін қыздыру қажет. Температураны ұстап тұру уақыты 45-60 минут. Содан кейін пеш ең соңғы температурасына дейін қызып 30-90 минуттай температурсын ұстап тұрады, юкветтың көлеміне байланысты.

Бағдарламалы пеш

Температура	Жылыту жылдамдығы	Соңғы температурасын ұстап тұру уақыты
Бөлме температурсы 270°С	7°С/ мин	40 мин
270 - 580°С	7°С/ мин	30 мин
580°С юкветаның соңғы температурасы (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF 900°С)	9°С/ мин	30 мин

ҚҰНО ТЕМПЕРАТУРАСЫ: 19 °C - 23 °C

ҚОРҒАҒЫШ ҚҰРАЛДАР: Бұл заттың құрамында кварц бар. Ұзақ немесе бірнеше рет қолданған жағдайда өкпеге қауіпті. Шанды жұтпасын. FFP1 фильтрі бар жартылай бетжапқыш қолданғандарыңыз дұрыс.

КЕПІЛДІК! Қолдану бойынша жазбаша, ауызша немесе тәжірибелік нұсқаулықтарымыз біздің тәжірибеміз бен тестілеулерден шығады, сондықтан нұсқаулықтарда көрсетілген мәндер тек стандартты ретінде ғана қаралуы мүмкін. Өнім үнемі тексеріледі, сондықтан қазіргі нұсқаулықтарға өзгерістер мен толықтырулар енгізілуі мүмкін.

<p>INTERVEST K + B SPEED</p> <p>KRONE IN MOSTIČKI - OKVIRNE VREDNOSTI / CROWNS AND BRIDGES - RECOMMENDED VALUES / KRONEN UND BRÜCKEN - RICHTWERTE</p> <p>CORONAS Y PUNTES - VALORES INDICATIVOS / KORUNKY A MŮSTKY - DOPORUČENÉ KONCENTRACE / KRUNE I MOSTOVI - OKVIRNE VRIJEDNOSTI</p> <p>КОРОНКИ И МОСТЫ - РЕКОМЕНДУЕМАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ / ТІС ҚАПТАМАСЫ ЖӘНЕ ТІС МОСТИГІ – ҰСЫНЫЛАТЫН ШОҒЫРЛАНУЫ</p>											
Hitra vložna masa za krone in mostičke na fosfatni bazi. / Shock heat or conventionally heatable, phosphate-bonded investment material. / Universell Einbettmasse für Kronen und Brückentechnik für schnelles und konventionelles Aufheizen / Un material de revestimiento a base de fosfatos. / Fosfátová zátmelovací hmota pro rychlé i klasické vupalování. / Uložna masa za krune i mostove na fosfatnoj bazi / Фосфатная паковочная масса для коронок и мостов для шокового метода / Мост пен қабыршақтарға арналған шок әдісі үшін, фосфатты толтыру массасы		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 / Керамикаға ұқсастырылған асыл емес қоспалар		Zlatne zlitine za keramiko / Gold ceramic alloys / Kronen und Brücken in Edelmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones de oro para cerámica / Slitiny s vysokým obsahem zlata / Zlatne slitine za keramiku / Золотые сплавы под керамику / Керамикаға ұқсастырылған алтын қоспа		Zlitine za keramiko z zmanjšano vsebnostjo zlata / Precious ceramic alloys with smaller % of gold / Kronen und Brücken in Reduzirten Edelmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones con menos % de oro para cerámica /Drahokovové slitiny s nižším obsahem zlata / Slitine za keramiku s reduciranim sadržajem zlata / Сплавы под керамику с низким содержанием / Құрамында алтын аз керамикаға ұқсастырылған қоспа		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 talištěm ispod 1150°C / Сплавы с темп. плавления ниже 1150°С / Температураны 1150°С төмен қоспалар			
<p>(I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF, WIRON 99, REMANIUM, WIROBOND C...)</p>		<p>(ORPLID KERAMIK 4, ORPLID KERAMIK 3, ORPLID KERAMIK 2, DEGUDENT U, BLOKER...)</p>		<p>(PANGOLD N2, ECO 2000, PALART, DEGUPAL...)</p>		<p>(INTERPAL, AUROPAL, MIDOR, ELFENBEINGOLD...)</p>					
<p>velikost kivete Ring size Muffel gross Tamaño de la mufia Velikost kroužku Veličina kivete Размер юкветы Көлемі КЮВЕТ</p>		<p>Razmerje prah : tekočina Powder : liquid ratio Pulver : Flüssigkeit Proporción polvo:líquido Mísicí poměr prášek : tekutina Omjer prah: tekućina Сооенoшение порошoк:жидкoсть Үйлесімі Ұнтақ; сұйықтық</p>		<p>destilirana voda distilled water Destilliert Wasser agua destilada destilovaná voda destilirana voda дистиллированная вода Тазартылған су</p>		<p>destilirana voda distilled water Destilliert Wasser agua destilada destilovaná voda destilirana voda дистиллированная вода Тазартылған су</p>		<p>destilirana voda distilled water Destilliert Wasser agua destilada destilovaná voda destilirana voda дистиллированная вода Тазартылған су</p>		<p>destilirana voda distilled water Destilliert Wasser agua destilada destilovaná voda destilirana voda дистиллированная вода Тазартылған су</p>	
1×	1x keramični trak / 1x liner 1x Vlies-Einlegestreifen 1x tira de base cerámica 1x vrstva / 1x keramički trak 1x проклад.л / 1x проклад.л	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%)	8 ml (55%) 8 мл (55%)	7 ml (45%) 7 мл (45%)	7 ml (50%) 7 мл (50%)	8 ml (50%) 8 мл (50%)	
3×	1x keramični trak / 1x liner 1x Vlies-Einlegestreifen 1x tira de base cerámica 1x vrstva / 1x keramički trak 1x проклад.л / 1x проклад.л	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%)	22 ml (55%) 22 мл (55%)	18 ml (45%) 18 мл (45%)	20 ml (50%) 20 мл (50%)	20 ml (50%) 20 мл (50%)	
6×	2x keramični trak / 2x liner 2x Vlies-Einlegestreifen 2x tira de base cerámica 2x vrstva / 2x keramički trak 2x проклад.л / 2x проклад.л	320 g : 80 ml 320 г : 80 мл	68 ml (85%) 68 мл (85%)	12 ml (15%) 12 мл (15%)	48 ml (60%) 48 мл (60%)	32 ml (40%) 32 мл (40%)	44 ml (55%) 44 мл (55%)	36 ml (45%) 36 мл (45%)	38 ml (50%) 38 мл (50%)	42 ml (50%) 42 мл (50%)	
9×	3x keramični trak / 3x liner 3x Vlies-Einlegestreifen 3x tira de base cerámica 3x vrstva / 3x keramički trak 3x проклад.л / 3x проклад.л	480 g : 120 ml 480 г : 120 мл	96 ml (80%) 96 мл (80%)	24 ml (20%) 24 мл (20%)	66 ml (55%) 66 мл (55%)	54 ml (45%) 54 мл (45%)	60 ml (50%) 60 мл (50%)	50 ml (50%) 50 мл (50%)	54 ml (45%) 54 мл (45%)	66 ml (55%) 66 мл (55%)	
teleskopi / rezkalna dela, telescopes / milling, Teleskopen / Fräsungen / telescopios / fresado trabajo / teleskopické korunky / teleskopi / frez tehnika / телескопы / фрезеровка / ТЕЛЕСКОП / ТУЗЕТУ		90 - 100%	0-10%	65%	35%	60%	40%	55%	45%		
konusi / cones / Konus Kronen / conos / kónusové korunky / konusi / конусы / конустар		75%	25%	50%	50%	45%	55%	40%	60%		