

MODELCAST S ҚОЛДАНУ БОЙЫНША НҰСҚАУЛЫҚ

Modelcast S - фосфаттың негізіндегі супер теріс температураға төзімді пақтау массасы, тез немесе классикалық жылыту әдісімен ішінара протездерді жасауға арналған. Дубляжда тек қана силиконмен!

- Пақтау массасы қатайған кезде үстің жақсы саласына және жақсы химиялық реакцияға қол жеткізу үшін кем дегенде 15 минут қолмен және 60 секунд вакуумдық араластырышта араластыруды ұсынамыз.
- Ұнтақты сұйықтықпен араластырған кезде ыдысты жақсылан жуу және құрғату қажет.
- Силиконмен дубляждаған кезде модельды қысымдағы камераға салсаңыз бүкіл үдерісті сондай-ақ қысымен жалғастырыңыз.
- Пақтау массасын араластыруға арналған ыдысты басқа массаларды араластыру үшін қолдануға болмайды, мысалы гипс сияқты.
- Балауыз элементтерін арнайы Interwaxit сұйықтығымен майсызандырау және сұйықтық құрғау үшін күту қажет.
- Алғашқы 10 минут пешті ашпаңыз, жарылу қаупі бар!

ЖҰМЫС НҰСҚАУЛЫҒЫ:

- Ұнтақты үнемі сұйықтыққа салу
- 15 секунд бойы қолмен араластыру
- 60 секунд бойы вакуумда араластыру
- Модельді СИЛИКОНМЕН дубляждау
- Дубляждалған модельді құю (модельдің қалыңдығы 1 см кем болмауы қажет)
- 30-40 минут өткеннен кейін модельді силикон отысктан шығару
- Дубляждалған модельді қатайқыш (100 °C): MODELHART SPRAY
- Балауызбен модельдеу
- Опокаға құю (араластыру ара қатынасын қараңыз)
- Опоканы пешке салудың алдында пақтау массасының үстінде бороздаларды жасаңыз

ҰНТАҚ/СҰЙЫҚТЫҚ АРАЛАСТЫРУ АРА ҚАТЫНАСЫ (СИЛИКОНДА ДУБЛЯЖДАУ)

200 g / 40 ml.....модель

400 g/ 90 ml.....қайталама модель

СҰЙЫҚТЫҚТАРДЫ АРАЛАСТЫРУ АРА ҚАТЫНАСЫ:

	СИЛИКОН	
	Exposol	Дистил. су
Бюгельді протез	Модель: (75- 80 %) Қайталама модель: (50- 70 %)	Модель: (25- 20 %) Қайталама модель: (50- 30 %)
Құрамдастырылған жұмыс	Модель: (80- 85 %) Қайталама модель: (50- 70 %)	Модель:(20- 15 %) Қайталама модель: (50- 30 %)

NAVODILA ZA UPORABO MODELCAST S

Modelcast S je super fina, temperaturno obstojna fosfatna vložna masa za delne proteze primerna tako za hitro, kot tudi za konvencionalno metodo segrevanja. Primerna samo za dubljanje 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 dobro očistite mešalno posodo in jo osušite.
- Če za dubljanje uporabljate silikon, ki ga dajete pod pritisk, morate celoten postopek nadaljevati pod pritiskom.
- Uporabite mešalno posodo, ki jo uporabljate izključno za fosfatno vložno maso, nikakor ne isto kot za mavec.
- Priporočamo uporabo sredstva za razmazitev voščenih delov (Interwaxit) – Interwaxit je potrebno po uporabi dobro osušiti.
- Peč prvih 10 minut ne odpirajte, možnost eksplozije!

NAVODILO ZA DELO:

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

МЕШАЛНО РАЗМЕРЈЕ ПРАХ / ТЕКОЧИНА (ДУБЛІРАНЈЕ V СИЛІКОНУ)

200 g / 40 ml.....model

400 g / 90 ml.....плаšč

МЕШАЛНА РАЗМЕРЈА ТЕКОЇН:

	СИЛИКОН	
	Exposol	Dest. voda
Proteza z ulito bazo	Model: (75- 80 %) Плаšč: (50- 70 %)	Model: (25- 20 %) Плаšč: (50- 30 %)
Комбинирано дело	Model: (80- 85 %) Плаšč: (50- 70 %)	Model:(20- 15 %) Плаšč: (50- 30 %)

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 into the pressure, you must continue the complete process under pressure.
- Use different mixing bowl for investing 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 door closed for 10 minutes after insertion of the mould!

WORKING INSTRUCTIONS:

- First pour liquid and then add powder.
- Manual mixing time 15 s
- Vacuum mixing time 60 s
- Duplicate model in silicone.
- Prepare the duplicated model (The base of the model should have a minimum thickness of 1 cm) –
- Remove the model from silicon after 30-40 minutes.
- Dip/Spray the duplicated model (100 °C): MODELHART SPRAY
- Do the wax modelation
- Invest into the mould (see the mixing ratio).
- Scratch the surface of the mould before place it in the furnace

MIXING RATIO POWDER/ LIQUID (DUPLICATION IN SILICONE)

200 g / 40 ml.....model

400 g / 90 ml.....mould

LIQUID MIX (MIXING RATIO):

	СИЛИКОН	
	Exposol	Distilled Water
Partial Denture	Model: (75- 80 %) Mould: (50- 70 %)	Model: (25- 20 %) Mould: (50- 30 %)
Combi Technique	Model: (80- 85 %) Mould: (50- 70 %)	Model:(20- 15 %) Mould: (50- 30 %)

NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ MODELCAST S

Modelcast S je super jemná, tepelně odolná, fosfatová zátmelovací hmota bez grafitu. Je určena k zátmelování skeletových náhrad jak pro rychlou, tak standardní metodu vyhívání. Používá se pro dubování pouze silikonovými hmotami.

- Pro dobrou kvalitu povrchu doporučujeme míchat 15 sekund v ruce a následně 60 sekund ve vakuové míchačce.
- Před nasypaním prášku do tekutiny zkontrolujte míchací nádobu, zda je čistá a suchá.
- Pokud dublujete do silikonu a necháváte silikon tuhnout pod tlakem, musíte nechat také zátmelovací hmotu ztuhnout pod tlakem.
- Používejte jiné míchací nádoby na fosfatové zátmelovací hmoty a sádru. Fosfatové zátmelovací 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 neotvírejte prvích 10 minut dveře pece, hrozí vzplanutí par.

NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ:

- Vždy sypat prášek do tekutiny (nikdy naopak)
- Ruční míchání 15 sekund
- Vakuové míchání 60 sekund
- Dublování modelu pouze v silikonu
- Nalijte zátmelovací hmotu do silikonové formy – podstavec modelu musí mít minimální sílu 1cm
- Vyjměte model ze silikonové formy po 30 – 40 minutách
- Vytvrdte dublovaný model (100 °C): MODELHART SPRAY
- Vymodelujte voskovou konstrukci
- Zatmelte voskovou konstrukci (viz mísicí poměr)
- Povrch zátmelovací hmoty před vložním do vypalovací pece zdrsňte.

МІСІЙ ПОМІР ПРАШЕК/ТЕКУТИНА (ДУБЛОВАНІ V СИЛІКОНУ)

200 g / 40 ml.....дублований model

400 g / 90 ml.....заліт до крiвiзку – плiщ

МІСІЙ ПОМІР ТЕКУТИНЫ:

	СИЛИКОН	
	Exposol	Destilovaná voda
Částečná náhrada	Model: (75- 80 %) Plášť: (50- 70 %)	Model: (25- 20 %) Plášť: (50- 30 %)

АРАЛАСТЫРУ АРА ҚАТЫНАСЫ:

	Exposol	Дистил. су	Индикация
Модель 200 g /40 ml	75 % (30 ml) 80 % (32 ml) 85 % (34 ml)	25 % (10 ml) 20 % (8 ml) 15 % (6 ml)	Бюгельді протез Бюгельді протез, Құрамдастырылған жұмыс Құрамдастырылған жұмыс
Қайталама модель 400 g /90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Бюгельді протез, Құрамдастырылған жұмыс

ЕСЕНГІРЕУ ӘДІСІ:

Сұйықтықтың пақтау массасымен бірінші рет түйіскеннен 17-20 минут өткеннен кейін опоканы пешке 900-950 °C-қа салыңыз.

Пеште кем дегенде 1 сағат ұстаңыз (опокалардың санына және көлеміне байланысты)

СТАНДАРТТЫ ӘДІС:

Бағдарламалардың темп.:

Температура	Жылыту жылдамдығы	Соңғы температураны ұстау уақыты
23- 270 °C	5 °C /мин	40 мин
270- 580 °C	7 °C /мин	30 мин
580- 950 °C	9 °C /мин	60 мин

Пеште кем дегенде 1 сағат ұстаңыз (опокалардың санына және көлеміне байланысты)

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

Опока суығаннан кейін (бөлме температурасы) объектіі отқа төзімді массадан шығарыңыз. Бөлме температурасында салқындатыңыз (бірте-бірте, тездеткісіз).

САҚТАУ: Бөлме температурасында

ҚҰЮ ТЕМПЕРАТУРАСЫ: 19 °C- 23 °C.

ҚОРҒАУШЫ ҚҰРАЛДАР: Күйімі! Бұл заттың құрамында кварц бар. Ұзақ уақыт немесе қайталап әсер еткенде ингалация арқылы ағзаларға зақым жетпеді. Шаңды жұтпаңыз. Жолдау жеткіліксіз болған жағдайда тыныс алу органдарын қорғау құралдарын пайдаланыңыз. FFP1 фильті 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.

MEŠALNO RAZMERJE:

	Exposol	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)	Proteza z ulito bazo Proteza z ulito bazo, kombinirano delo Kombinirano delo
Plašč 400 g /90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Proteza z ulito bazo, kombinirano delo

HITRA METODA

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

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

KONVENCIONALNA METODA:

Temperatura	Hlilnost segrevanja	Čas v peč
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 v peč: minimalno 1 uro (odvisno od velikosti in števila kivet)

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

Po ohlaiditvi kivete (sobna temperatura) izkivtirajte objekt iz vložne mase. Ohlajajte na sobni temperaturi (počasi, brez pospeševanja).

SKLADIŠČENJE: Pri sobni temperaturi

TEMPERATURA VLAGANJA: 19 °C- 23 °C.

VARNOSTNA NAVODILA: Nevarno! Izdelek vsebuje kvarc. Škoduje organom pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti (pri vdihavanju). Ne vdihavati prahu. Ob nezadostnem preprečevanju nositi opremo za zaščito. 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 vsesokoli testira, zato so možne prejembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

MIXING RATIO:

	Exposol	Distilled Water	Indications
Model 200 g /40 ml	75 % (30 ml) 80 % (32 ml) 85 % (34 ml)	25 % (10 ml) 20 % (8 ml) 15 % (6 ml)	Partial denture Partial denture, combi work combi work
Mould 400 g /90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Partial denture, combi work

SPEED HEATING METHOD

Place the mould in the furnace at 900- 950 °C 17- 20 minutes after first contact of liquid and powder.

Holding time minimum 60 minutes – (depending on size and number of moulds).

CONVENTIONAL HEATING METHOD:

Temperature	Rate of heating	Holding time
Room temperature – 270 °C	5 °C /min	40 min
270- 580 °C	7 °C /min	30 min
580- 950 °C	9 °C /min	60 min

Holding time minimum 60 minutes – (depending on size and number of moulds).

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

Let the mould cool down to the room temperature, do not force the cooling.

After cooling to the room temperature take the cast out of the investment.

STORAGE: At room temperature

INVESTING TEMPERATURE: 19 °C- 23 °C.

SAFETY INSTRUCTIONS: Danger! Product contains quartz. Causes damage to organs through prolonged or repeated exposure via inhalation. Do not breathe dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection. We recommend wearing half facemask with filter FFP1.

WARRANTY: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our products are subject to further development. Therefore changes in construction and composition are reserved.

SAFETY INSTRUCTIONS: Danger! Product contains quartz. Causes damage to organs through prolonged or repeated exposure via inhalation. Do not breathe dust. In case of inadequate ventilation wear respiratory protection. We recommend wearing half facemask with filter FFP1.

WARRANTY: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our products are subject to further changes and can only be considered as standard values. Our products are subject to further changes and can only be considered as standard values.

RYCHLÉ VYHÍVÁNÍ – SHOCK HEAT:

Po 17-20 min od prvního kontaktu prášku s tekutinou vložte kroužek do pece vyhřáté na 900 - 950 °C.

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

KONVENČNÍ METODA VYHÍVÁNÍ:

Teplotní křivka:

Teplotní rozsah	Nárůst 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 vyhívání závisí na velikosti kroužku (minimálně 1 hodinu).

Lit: (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE)

Po vychlazení kroužku na pokojovou teplotu dekvetujte odlitek.

Neurčujte chlazení kroužku.

SKLADOVÁNÍ: Při pokojové teplotě

TEPLOTA PŘI ZPRACOVÁNÍ: 19 °C- 23 °C.

BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE: Nebezpečí! Výrobek obsahuje křemen. Způsobuje poškození orgánů při prodloužené nebo opakované expozici vdechováním. Nevdechujte prach. V případě nedostatečného větrání používejte vybavení pro ochranu dýchacích cest. Doporučujeme použití ochranné obličejové masky s filtrem FFP1.

ZÁRUKA: Naše písemné, 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.

EN ISO 15912

MODELCAST S

 SL Navodila za uporabo /
 EN Working instructions
 DE Gebrauchsanweisung /
 HR Uputa za korištenje
 RU Инструкции по использованию /
 MK Препорака за употреба
 CS Návod k použití /
 ES Instrucciones de uso
 SR Uputstvo za korišćenje /
 BS Uputstvo za upotrebu
 KK Пайдалану бойынша нұсқаулық /
 UK Інструкція для застосування

INTERDENT

 CZ INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praha 10
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E:interdent@interdent.cz

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

 SR INTERDENT d.o.o.
Egipatska 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T /F: +381/11 217 53 74
www.interdent-bg.com

GEBRAUCHSANWEISUNG MODELCAST S

Superfeine, temperaturbeständige, phosphatgebundene Modelgussinbettmasse, kann konventionell oder schnell aufgeheizt werden. Geeignet nur für Silikondublierung.

- Um eine glatte Oberfläche und gute chemische Reaktion zu erreichen, empfehlen wir die Einbettmasse erst mindestens 15 Sekunden per Hand und dann 60 Sekunden unter Vakuum anmischen.
- Vor der Dosierung des Pulvers in die Flüssigkeit den Behälter reinigen und abtrocknen.
- Bei der Silikondublierung unter Vakuum, muss das ganze Verfahren unter Vakuum ausgeführt werden.
- Ein Anmischbehälter nur für phosphatgebundene Einbettmasse benutzen und keine Gipse daran anmischen. Die Einbettmasse darf mit dem Gips nicht in Berührung kommen.
- Wir empfehlen ein Mittel zur Oberflächenentspannung von Wachsmodellationen und Silikonabformdublierungen (Interwaxit) zu verwenden. Interwaxit nach der Verwendung gut abtrocknen.
- Öfentür nach dem Einlegen der Muffel 10 Minuten lang geschlossen halten – Explosionsgefahr!

ARBEITSANWEISUNGEN:

- immer das Pulver in die Flüssigkeit dosieren (streuen),
- 15 Sekunden per Hand anmischen,
- 60 Sekunden unter Vakuum anmischen,
- Silikondublierung,
- Ausgießen des Sekundär-Arbeitsmodells (nicht dünner als 1 cm),
- Dubliermodell nach 30 -40 Minuten aus der Silikondubliermasse ausziehen,
- Dubliermodell (100 °C) mit MODELHART SPRAY behandeln,
- Wachsmodellation,
- Einbetten (siehe Mischverhältnis).
- Zerfurchen Sie die Oberfläche der Einbettmasse, bevor Sie die Muffel in den Offen legen.

УПУТА ЗА КОРИШТЕНЈЕ MODELCAST S

Modelcast S је супер fina, temperaturno postojana fosfatna uložna masa за парцијалне протеже пријмерена брзој и конвекционалној методи загријавања. Може се користити само код дублiranja у силикону!

- За добру квалитету површине и добру хемијску реакцију код везивања уложне масе препоруџа се мијешање 15 s ручно те 60 s вакуумски.
- Прије сипања праша у текућину добро очистите и осушите посуду за мијешање.
- Ако за дублiranje користите силикон под притиском морате cijeli поступак наставити под притиском.
- Користите посуду за мијешање искључиво за фосфатну уложну масу, nikako исту посуду не користити за гипс.
- Препоручамо кориштење sredstva за одмашћивање вошћаних дијелова (Interwaxit) које је потребно осушити након наношења.
- Не отварајте пећ првих 10 минута због могућности експлозије!

УПУТСТВО ЗА RAD:

- Увјек праш сипајте у текућину
- Ручно мијешање 15s
- Вакуумско мијешање 60s
- Дублiranje модела у СИЛИКОНУ
- Изливање дублirног модела (дебљина базе модела мора бити bareм 1cm)
- Модел одстраните из силиконског отиска након 30-40 минута
- Стврђивање дублirног модела (100 °C) кориштењем MODELHART SPREJA
- Моделација у воску
- Улагање у кивету (погледати омијере мијешања)
- Загребите површину уложне масе прије стављања кивете у пећ.

ОМЈЕР МИЈЕШАЊА ПРАH / ТЕКУЋИНА (ДУБЛИРАЊЕ У СИЛИКОНУ)

200 g / 40 ml.....model

400 g / 90 ml.....плашт

ОМЈЕР МИЈЕШАЊА ТЕКУЋИНА:

СИЛИКОН		
	Exposol	Dest. voda
Proteza s lijevanom bazom	Model: (75- 80 %) Plašt: (50- 70 %)	Model: (25- 20 %) Plašt: (50- 30 %)
Kombinirani rad	Model: (80- 85 %) Plašt: (50- 70 %)	Model:(20- 15 %) Plašt: (50- 30 %)

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ MODELCAST S

Modelcast S - супер гладкая температуроустойчивая 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 порошка с жидкостью, необходимо посуду хорошо вымыть и высушить.
- Если при дублировании силиконом, модель вставляете 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 гипс.
- 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 оттиска по истечении 30-40 минут
- Отвердитель дублированной модели (100 °C): MODELHART SPRAY
- Моделирование воском
- Заливка в ополку (см. соотношение замешивания)
- Перед тем, как вставить ополку в печь, на поверхности паковочной массы сделайте борозды.

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ ПОРОШОК/ЖИДКОСТЬ (ДУБЛИРОВАНИЕ В СИЛИКОНЕ)

200 g / 40 ml.....модель

400 g/ 90 ml.....вторичная модель

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ ЖИДКОСТЕЙ:

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

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ MODELCAST S

MODELCAST S - це надзвичайно дрібнозернистий, термостійкий фосфатний інвестиційний матеріал, який використовується для виготовлення часткових протезів з металевою основою за методом швидкого або звичайного нагріву. Може бути дубльований тільки в силиконі.

- Для гарної суміші, хімічного зв'язування та гладкого лиття інвестиційну масу слід змішувати 15 секунд вручну і 60 секунд у вакуумі.
- еред тим як змішувати порошок і рідину, ємність для змішування повинна бути чистою та сухою.
- Якщо ви використовуєте силикон для дублювання і розміщуєте його під тиском, потрібно продовжити весь процес під тиском.
- Використовуйте різні ємності для змішування інвестиційної маси та каменю. Зверніть увагу, щоб інвестиційний матеріал не контактував з каменем.
- Рекомендуємо використовувати дегресуючий засіб для воскових частин (Interwaxit). Після використання Interwaxit необхідно добре висушити.
- Тримайте дверцята печі закритими 10 хвилин після поміщення форми в піч!

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ:

- Спочатку налейте рідину, а потім додайте порошок.
- Час змішування вручну: 15 секунд
- Час змішування у вакуумі: 60 секунд
- Дублюйте модель у силиконі.
- Підготуйте дубльовану модель (основа моделі повинна мати мінімальну товщину 1 см).
- Зніміть модель з силикону через 30-40 хвилин.
- Занурте / розливіть дубльовану модель (100 °C): MODELHART SPRAY
- Зробіть воскову модель
- Інвестуйте в форму (див. співвідношення для змішування).
- Підряжайте поверхню форми перед тим, як помістити її в піч.

СПІВВІДНОШЕННЯ ПОРШКУ / РІДИНИ (ДУБЛЮВАННЯ В СИЛІКОНІ)

200 г / 40 мл.....модель

400 г / 90 мл.....форма

РІДИННА СУМІШ (СПІВВІДНОШЕННЯ ДЛЯ ЗМІШУВАННЯ):

Силикон		
	Exposol	Дистильована вода
Частковий протез	Модель: (75-80 %) Форма: (50-70%)	Модель: (25-20 %) Форма: (50-30%)
Комбінована техніка	Модель: (80-85 %) Форма: (50-70%)	Модель:(20-15 %) Форма: (50-30%)

ОМЈЕР МИЈЕШАЊА:

	Exposol	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)	Proteza s lijevanom bazom Proteza s lijevanom bazom, kombinirani rad Kombinirani rad
Plašt 400 g /90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Proteza s lijevanom bazom, kombinirani rad

BRZA METODA

Nakon 17-20 min. od prvog kontakta tekućine s uložnom masom postavite kivetu у пећ на 900-950 °C.
Време у пећи: минимално 1 sat (овісно о величини і броју кивета)

KONVENCIONALNA METODA:

Temp. programa:

Temperatura	Brzina grijanja	Vrijeme održavanja završne temper.
23-270 °C	5 °C/min	40 min
270-580 °C	7 °C/min	30 min
580-950 °C	9 °C/min	60 min

Време у пећи: минимално 1 sat (овісно о величини і броју кивета)

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

Nakon hlađenja kivete izkvetitrajte objekt iz uložne масе. Obavezno hladite на sobnoj temperaturi без dodatnih sredstava за hlađenje.

SKLADIŠTENJE: На sobnoj temperaturi

TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C-23 °C.

SIGURNOSNE UPUTE: Опасност! Производ садржи кварц. Узрокује оштећење органа tijekom produljene или ponavljane izloženosti udisanjem. Не удисати праšину. У случају nedovoljne ventilacije носити sredstva за заштиту диšног sustava. Препоручујемо да носите polovicu с maskom с filterom FFP1.

GARANCIJA: Наша pisana, usmena или praktična uputstva за кориштење temelje се на našem iskustvu і testiranjima те се lako smatraju standardim vrijednostima. Производи се neprestano testiraju і zato су moguće promjene і dopune postojećih uputa.

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ:

	Exposol	Дистил. вода	Индикация
Модель 200 g /40 ml	75 % (30 ml) 80 % (32 ml) 85 % (34 ml)	25 % (10 ml) 20 % (8 ml) 15 % (6 ml)	Бюгельный протез Бюгельный протез, комбинированная работа Комбинированная работа
Вторичная модель 400 g / 90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Бюгельный протез, комбинированная работа

ШОКОВИЙ МЕТОД

По истечении 17–20 минут от первого соприкосновения жидкости с паковочной массой, ополку вствить в печь на 900–950 °C.

В печи выдерживать как минимум 1 час (в зависимости от размера и количества опок)

СТНАДАРТНЫЙ МЕТОД:

Temp. program:

Температура	Скорость нагревания	Время поддержания конечной температуры
23-270 °C	5 °C/мин	40 мин
270-580 °C	7 °C/мин	30 мин
580-950 °C	9 °C/мин	60 мин

В печи выдерживать как минимум 1 час (в зависимости от размера и количества опок)

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

После охлаждения оплки (комнатная температура) изъять объект из огнеупорной массы. Охлаждать при комнатной температуре (постепенно, без ускорителей).

ХРАНЕНИЕ: При комнатной температуре

ТЕМПЕРАТУРА ЗАЛИВКИ: 19 °C–23 °C.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ: Опасно! Продукт содержит кварц. Вызывает поражение органов при длительном или повторяющемся воздействии при вдыхании. Не вдыхать пыль. При недостаточной вентиляции использовать средства защиты органов дыхания. Мы рекомендуем носить полумаски с фильтром FFP1.

ГАРАНТИЯ: 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.

СПІВВІДНОШЕННЯ ДЛЯ ЗМІШУВАННЯ:

	Exposol	Дистильована вода	Показання
Модель 200 г/40 мл	75 % (30 мл) 80 % (32 мл) 85 % (34 мл)	25 % (10 мл) 20 % (8 мл) 15 % (6 мл)	Частковий протез Частковий протез, комбінована робота Комбінована робота
Форма 400 г/90 мл	60 % (54 мл)	40 % (36 мл)	Частковий протез, комбінована робота

ШВИДКИЙ МЕТОД НАГРІВАННЯ

Помістіть форму в піч при 900-950 °C через 17-20 хвилин після першого контакту рідини та порошку. Час витримки: мінімум 60 хвилин – (залежно від розміру та кількості форм).

ТРАДИЦІЙНИЙ МЕТОД НАГРІВАННЯ:

Температура	Швидкість нагріву	Час витримки
Кімнатна температура – 270 °C	5°С/хв	40 хв
270-580 °C	7°С/хв	30 хв
580-950 °C	9°С/хв	60 хв

Час витримки: мінімум 60 хвилин – (залежно від розміру та кількості форм).

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

Дайте формі охолонути до кімнатної температури, не примушуйте охолодження.

Після охолодження до кімнатної температури вийміть відлив з інвестиційної маси.

ЗБЕРІГАННЯ: при кімнатній температурі

ТЕМПЕРАТУРА ІНВЕСТУВАННЯ: 19 °C–23 °C.

ІНСТРУКЦІЯ З БЕЗПЕКИ: Небезпека! Продукт містить кварц. Існує ризик пошкодження легень при тривалому або повторному вдиханні пилу. Не вдихайте пил. Рекомендується використовувати напівмаску з фільтром FFP1.

ГАРАНТІЯ: Незалежно від того, чи надані вони усно, письмово або у вигляді практичних інструкцій, наші рекомендації з використання ґрунтуються на нашому досвіді та випробуваннях і можуть розглядатися лише як стандартні значення. Наші продукти постійно вдосконалюються, тому можливі зміни в конструкції та складі.

УПУТСТВО ЗА КОРИШЋЕНЈЕ MODELCAST S

Modelcast S је супер fina, temperaturno postojana fosfatna uložna masa за парцијалне протеже примерена брзој и конвекционалној методи загревања. Може се користити само код дубliranja у силикону!

- За добар квалитет површине и добру хемијску реакцију код везивања уложне масе препоруџује се мешање 15 s ручно те 60 s вакумски.
- Пре сипања праша у течност добро очистите и осушите посуду за мешање.
- Ако за дублiranje користите силикон под притиском морате сео поступак наставити под притиском.
- Користите посуду за мешање искључиво за фосфатну уложну масу, nikako исту посуду не користити за гипс.
- Препоручујемо коришћење sredstva за одмашћивање вошћаних делова (Interwaxit) које је потребно осушити након наношења.
- Не отварајте пећ првих 10 минута због могућности експлозије!

УПУТСТВО ЗА RAD:

- Увек праш сипајте у течност
- Ручно мешање 15s
- Вакумско мешање 60s
- Дубliranje модела у СИЛИКОНУ
- Изливање дубliranог модела (дебљина базе модела мора бити bareм 1 cm)
- Модел одстраните из силиконског отиска након 30-40 минута
- Стврђивање дубlirног модела (100 °C) кориштењем MODELHART SPREJA
- Моделација у воску
- Улагање у кивету (погледати однос мешања)
- Загребати површински слој уложне масе ,pre него што ставите кивету у пећ за жарење.

ОДНОС МЕШАЊА ПРАH / ТЕЧНОСТ (ДУБЛИРАЊЕ У СИЛИКОНУ)

200 g / 40 ml.....model

400 g / 90 ml.....kiveta

ОДНОС МЕШАЊА ТЕЧНОСТИ:

СИЛИКОН		
	Exposol	Dest. voda
Proteza sa livenom bazom	Model: (75- 80 %) Kiveta: (50- 70 %)	Model: (25- 20 %) Kiveta: (50- 30 %)
Kombinovani rad	Model: (80- 85 %) Kiveta: (50- 70 %)	Model:(20- 15 %) Kiveta: (50- 30 %)

УПАТСТВО ЗА КОРИСТЕЊЕ НА MODELCAST S

Modelcast S е суперфина, температурно стабилна фосфатна маса за вложување на парцијални протези . припремена за брза и конвекционална метода на загревање. Може да се користити само кај дублiranje во силикон!

- За подобар квалитет на површините и добра хемииска реакција при врзувањето на масата за вложување препорачливо е да се меша рачно 15 сек.,ла потоа 60 сек. вакуумски.
- Пред ставање на правот во течноста садот за мешање треба добро да се исчисти и исуши.
- Ако за дублiranje користите силикон под притисок морате целата постапка да ја продолжите под притисок.
- Користете сад за мешање исклучиво за фосфатна маса за вложување. Не смеете истиот сад да го користите за мешање гипс.
- Препорачуваме користење на средство за обезмасување на восочните делови (Interwaxit) кое треба да се исуши после нанесувањето.
- Печатката првите 10 минути да не се отвора поради опасност од експлозија!

УПУТСТВО ЗА РАБОТА:

- Сокогаш правот сипајте го во течноста
- Рачно мешајте 15 сек.
- Вакуумско мешање 60 сек.
- Дублiranje на моделот во СИЛИКОН.
- Излевање на дублиранит модел (дебелината на базата на моделот мора да биде дебела барем 1 cm)
- Моделот одстранете го од силиконскиот отисок после 30-40 минути
- За стврдување на дублиранит модел (100 °C) користете MODELHART SPRAY
- Моделирање во восок
- Вложување во кивета (да се погледне соодносот на правот и течноста за мешање)
- Изгребете ја површината на масата за вложување пред да ја ставите киветата во печка.

СООДНОС НА МЕШАЊЕ ПРАВ / ТЕЧНОСТ (ДУБЛИРАЊЕ ВО СИЛИКОН)

200 g / 40 ml..... дубиран модел

400 g / 90 ml.....kiveta

СООДНОС НА МЕШАЊЕ НА ТЕЧНОСТА:

СИЛИКОН		
	Exposol	Дест. вода
Протеза со левна база	Модел: (75–80 %) Кивета: (50- 70 %)	Модел: (25–20 %) Кивета: (50- 30 %)
Комбинирани изработки	Модел: (80- 85 %) Кивета: (50- 70 %)	Модел:(20- 15 %) Кивета: (50- 30 %)

SR

ODNOS MEŠANJA:

	Exposol	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)	Proteza s livenom bazom Proteza s livenom bazom, kombinovani rad Kombinovani rad
Kiveta 400 g /90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Proteza s livenom bazom, kombinovani rad

BRZA METODA

Nakon 17-20 min. od prvog kontakta tečnosti sa uložnom masom postavite kivetu у пећ на 900-950 °C.
Време у пећи: минимално 1 sat (зависно од величине і броја кивета)

KONVENCIONALNA METODA:

Temp. programa:

Temperatura Krajnje temp.	Brzina grejanja	Vreme odrzavanja
23-270 °C	5 °C/min	40 min
270-580 °C	7 °C/min	30 min
580-950 °C	9 °C/min	60 min

Време у пећи: минимално 1 sat (zavisno od veličine і broја kiveta)

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

Nakon hlađenja kivete izkvetitrajte objekat iz uložne масе. Obavezno hladite на sobnoj temperaturi без dodatnih sredstava за hlađenje.

SKLADIŠTENJE: На sobnoj temperaturi

TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C-23 °C.

BEZBEDNOSNA UPUTSTVA: Опасно! Производ садржи кварц. Штети органе usled dugotrajne или ponavljane izloženosti (udisanje). Не udisati prašinu. У случају nedovoljne ventilacije носити заштту за disajне органе. Препоручујемо да носите polu маске са filterом FFP1.

GARANCIJA: Наша pisana, usmena или praktična uputstva за кориштење temelje се на našem iskustvu і testiranjima те се tako smatraju standardim vrednostima. Производи се neprestano testiraju і zato су moguće promene і dopune postojećih uputstava.

СООДНОС НА МЕШАЊЕ:

	Exposol	Дестилирана вода	Индикација
Модель 200 g / 40 ml	75 % (30 ml)	25 % (10 ml)	Протеза со леена база
	80 % (32 ml)	20 % (8 ml)	Протеза со леена база, Комбинирана изработка
	85 % (34 ml)	15 % (6 ml)	Комбинирана изработка
Кивета 400 g / 90 ml	60 % (54 ml)	40 % (36 ml)	Протеза со леена база