MODELCAST S

EN ISO 15912
03-2014

NAVODILA ZA UPORABO
WORKING INSTRUCTIONS
GEBRAUCHSANWEISUNG
NÁVOD NA ZPRACOVÁNÍ
UPUTA ZA KORIŠTENJE
ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ
UPUTSTVO ZA UPOTREBU
UPUTSTVO ZA KORIŠĆENJE
УПАТСТВО ЗА КОРИСТЕЊЕ

Proizvajalec/Producer/Hersteller
SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
Tel.: +386 (0)3 425-62-00 · Fax: +386 (0)3 425-62-10
E-mail:info@interdent.cc · http://www.interdent.cc

CZ
INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praga
tel. +420/274 814 -404
fax +420/274 820 130

HR
INTERDENT d.o.o
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveta Nedelja
tel. +385/1 3873 644
fax +385/1 3873 617
mail: interdent@interdent.hr

SRB
INTERDENT d.o.o.
Nehruova 44
SRB-11070 Novi Beograd
tel. +381/11 217 53 74
fax +381/11 3 01 75 33

MK
INTERDENT d.o.o.
Bojmija 1-12M
MK-1000 Skopje
tel. +389/224 628 55
fax +389/224 634 12

SK
INTERDENT s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
tel. +421/254 413 697
fax +421/254 413 626

NAVODILA ZA UPORABO MODELCAST S — SI

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 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 dobro očistite mešalno posodo in jo osušite.
- Če za dubliranje 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 razmastitev 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 15sek.
- Vakuumsko mešanje 60sek.
- Dubliranje modela v SILIKONU
- Izlivanje dubliranega modela (debelina modela naj bo vsaj 1cm)
- Model odstranite iz silikonskega odtisa po 30-40 minutah
- Utrditev dubliranega modela: MODELHART SPRAY, MODELHART
- Modelacija v vosku
- Vlaganje v kiveto (glej mešalno razmerje)
- Naraskajte površino vložne mase, preden kiveto postavite v peč

MEŠALNO RAZMERJE PRAH / TEKOČINA (DUBLIRANJE V SILIKONU)
200g / 40ml.....model
400 g/ 90ml.....plašč

MEŠALNA RAZMERJA TEKOČIN:

SILIKON		
	Expasol	Dest. voda
Proteza z ulito bazo	Model: (75-80%) Plašč: (50-70%)	Model: (25-20%) Plašč: (50-30%)
Kombinirano delo	Model: (80-85%) Plašč: (50-70%)	Model:(20-15%) Plašč: (50-30%)

MEŠALNO RAZMERJE:

	Expasol	Destilirana voda	Indikacija
Model 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Proteza z ulito bazo
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Proteza z ulito bazo Kombinirano delo
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	Kombinirano delo
Plašč 400g/90ml	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 peči: minimalno 1 uro (odvisno od velikosti in števila kivet)

KONVENCIONALNA METODA:

Temperatura	Hitrost segrevanja	Čas v peči
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 peči: minimalno 1 uro (odvisno od velikosti in števila kivet)
Vlivanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
Po ohladitvi kivete (sobna temperatura) izkivetirajte objekt iz vložne mase. Ohlajajte na sobni temperaturi (počasi, brez pospeševanja).

GARANCIJA!
Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temelijijo 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.

SKLADIŠČENJE: Pri sobni temperaturi
TEMPERATURA VLAGANJA: 19°C – 23°C
ZAŠČITNA SREDSTVA: Priporočamo uporabo obrazne polmaske s filtrom FFP1.

GEBRAUCHSANWEISUNG MODELCAST S — D

Superfeine, temperaturbeständige, phosphatgebundene Modelgusseinbettmasse, 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.
- Ofentür 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 10 mm),
- Dubliermodell nach 30-40 Minuten aus der Silikondubliermasse ausziehen,
- Dubliermodell mit MODELHART SPRAY oder MODELHART behandeln,
- Wachsmodellation,
- Einbetten (siehe Mischverhältnis).
- Zerfurchen Sie die Oberfläche der Einbettmasse, bevor Sie die Muffel in den Offen legen.

MISCHVERHÄLTNIS PULVER / FLÜSSIGKEIT (SILIKONDUBLIEREN)
200g / 40ml.....Modell
400 g/ 90ml.....Einbetten

MISCHVERHÄLTNISSE VON FLÜSSIGKEITEN

SILIKON		
	Expasol	dest. Wasser
Modellguss	Modell: (75-80%) Einbetten: (50-70%)	Modell: (25-20%) Einbetten: (50-30%)
Kombiarbeit	Modell: (80-85%) Einbetten: (50-70%)	Modell: (20-15%) Einbetten: (50-30%)

MISCHVERHÄLTNIS:

	Expasol	destilliertes Wasser	Indikation
Modell 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Modellguss
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Modellguss, Kombiarbeit
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	Kombiarbeit
Einbetten 400g/90ml	60% (54 ml)	40% (36 ml)	Modellguss, Kombiarbeit

SCHNELLE METHODE
Die Muffel nach 17-20 Minuten, nach dem ersten Kontakt der Flüssigkeit mit der Einbettmasse, in den vorgewärmten (900-950°C) Ofen stellen. Die Haltezeit ist: mindestens 1 Stunde (abhängig von der Größe und Zahl der Muffeln im Ofen)

KONVENTIONELLE METHODE:

Ofen mit Computersteuerung:

Temperatur	Steigerung	Haltezeit
23 – 270 °C	5°C/min	40min
270 – 580 °C	7°C/min	30min
580 – 950 °C	9°C/min	60 min

Die Haltezeit ist: mindestens 1 Stunde (abhängig von der Größe und Zahl der Muffeln im Ofen)
Eingießen (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
Die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen und danach das Gussobjekt ausbetten. Bei Raumtemperatur abkühlen (langsam und ohne Beschleunigungsmittel).

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.

LAGERUNG: Raumtemperatur
EINBEHTT-TEMPERATUR: 19°C- 23°C
PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG: Es wird eine Halb-Gesichtsmaske mit Filter FFP1 empfohlen.

WORKING INSTRUCTIONS MODELCAST S — GB

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 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: MODELHART, 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)
200g / 40ml.....model
400 g/ 90ml.....mould

LIQUID MIX (MIXING RATIO):

SILIKON		
	Expasol	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%)

MIXING RATIO:

	Expasol	Distilled Water	Indication
Model 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Partial denture
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Partial denture, combi work
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	combi work
Mould 400g/90ml	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	40min
270°C-580°C	7°C/min	30min
580°C – 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)
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.

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.

STORAGE: at room temperature
INVESTING TEMPERATURE: 19°C – 23°C
PERSONAL PROTECTION: We recommend wearing half facemask with filter FFP1.

INSTRUCCIONES DE USO MODELCAST S — E

Modelcast S es un material de revestimiento super fino a base de fosfatos resistente a la temperatura para prótesis parciales para el método rápido de calentamiento como también para el convencional. Apta únicamente para el duplicado en silicona.

- Para obtener una mejor calidad de la superficie de colado y una buena reacción química al fraguar el material de revestimiento es recomendable mezclar manualmente durante 15 segundos y al vacío durante 60 segundos.
- Antes de mezclar el líquido en el polvo, limpie bien el recipiente para el mezclado y séquelo.
- Cuando utiliza silicona para duplicar y lo coloca bajo la presión, se deberá continuar con el proceso completo bajo presión.
- Utilice el recipiente para el mezclado que utiliza solamente para la mezcla de material de revestimiento a base de fosfatos, de ningún modo use el mismo recipiente que para el yeso.
- Recomendamos el uso de un desengrasante para las piezas de cera (Interwaxit) - Es necesario secar bien el Interwaxit después de su uso.
- ¡No abra el horno los primeros 10 minutos ya que hay posibilidad de explosión!

INSTRUCCIONES PARA EL TRABAJO:
- Siempre debe dispersar el polvo en el líquido.
- Mezclar manualmente durante 15 segundos.
- Mezclar al vacío durante 60 segundos.
- Duplicar el modelo en SILICONA.
- Prepara el modelo duplicado (el grosor del modelo debe ser de un mínimo de 1cm).
- Quitar el modelo de la impresión de silicona después de 30-40minutos.
- Sumergir/Rocíe el modelo duplicado: MODELHART, MODELHART SPRAY.
- Modelar en cera.
- Investir en la mufla (ver proporción de la mezcla).
- Raye la superficie del material de revestimiento antes de colocarlo en el horno.

PROPORCIÓN DE LA MEZCLA POLVO / LÍQUIDO (DUPLICADO EN SILICONA)
200g / 40ml modelo
400 g/ 90ml recubrimiento

PROPORCIÓN DE LA MEZCLA DE LOS LÍQUIDOS

SILICONA		
	Expasol	Agua destilada
Prótesis parciales	Modelo: (75-80%) Molde: (50-70%)	Modelo: (25-20%) Molde: (50-30%)
Trabajo combinado	Modelo: (80-85%) Molde: (50-70%)	Modelo:(20-15%) Molde: (50-30%)

PROPORCIÓN DE LA MEZCLA:

	Expasol	Agua destilada	Indicaciones
Modelo 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Prótesis parciales
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Prótesis parciales Trabajo combinado
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	Trabajo combinado
Molde 400g/90ml	60% (54 ml)	40% (36 ml)	Prótesis parciales Trabajo combinado

MÉTODO RÁPIDO
Después de los 17-20 minutos desde el primer contacto del líquido con el material de revestimiento coloque la mufla en el horno a 900-950°C. Tiempo en el horno: mínimo 1 hora (dependiendo del tamaño y del número de muflas).

MÉTODO CONVENCIONAL:

Temperatura	Velocidad de calentado	Tiempo de mantenimiento
23 – 270 °C	5°C/min	40min
270 – 580 °C	7°C/min	30min
580 – 950 °C	9°C/min	60 min

Tiempo de mantenimiento: mínimo 1 hora (dependiendo del tamaño y del número de muflas). Colado (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO).
Enfríe la mufla a temperatura ambiente (lentamente, sin acelerar). Después saque el objeto de la mufla de los materiales de revestimiento.

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 probado continuamente y es posible que haya cambios y ampliaciones en las instrucciones de uso existentes.

ALMACENAMIENTO: A temperatura ambiente.
TEMPERATURA DE REVESTIR: 19°C – 23°C
PROTECCIÓN PERSONAL: Recomendamos el uso de la máscara de protección con filtro FFP1.

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 dobrou kvalitu povrchu doporučujeme míchat 15 sekund v ruce a následně 60 sekund ve vakuové míchačce.
- Před nasypáním prášku do tekutiny zkontrolujte míchací nádobu, zda je čistá a suchá.
- Pokud dublujete do silikonu a necháváte silikon tuhnout pod tlakem, musíte nechat také zatmelovací hmotu ztuhnout pod tlakem.
- Používejte jiné míchací nádoby na fosfátové zatmelovací hmoty a sádru. 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 neotvírejte prvních 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 zatmelovací hmotu do silikonové formy – podstavec modelu musí mít minimální sílu 1cm
- Vyjměte model ze silikonové formy po 30 – 40 minutách
- Vytvrďte dublovaný model: MODELHART SPRAY, MODELHART
- Vymodelujte voskovou konstrukci
- Zatmelte voskovou konstrukci (viz mísicí poměr)
- Povrch zatmelovací hmoty před vložením do vypalovací pece zdrsněte.

MÍSÍCÍ POMĚR PRÁŠEK/TEKUTINA (DUBLOVÁNÍ V SILIKONU)
200g / 40ml.....dublovaný model
400 g/ 90ml.....zalití do kroužku – plášť

MÍSÍCÍ POMĚR TEKUTINY:

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

MÍSÍCÍ POMĚR TEKUTINY:

	Expasol	Destilovaná voda	Indikace
Model 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Částečná náhrada
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Částečná náhrada Kombinovaná práce
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	Kombinovaná práce
Plášť 400g/90ml	60% (54 ml)	40% (36 ml)	Částečná náhrada 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 vyhřívání závisí na velikosti kroužku (minimálně 1 hodinu).

KONVENČNÍ METODA VYHŘÍVÁNÍ:
Teplotní křivka:

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

Čas vyhřívání závisí na velikosti kroužku (minimálně 1 hodinu).
Liti (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
Po vychladnutí kroužku na pokojovou teplotu dekyvetujte odlitek.
Neurychlujte chlazení kroužku.

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.

SKLADOVÁNÍ: při pokojové teplotě
TEPLOTA PŘI ZPRACOVÁNÍ: 19°C – 23°C
OCHRANA ZDRAVÍ: Doporučujeme použití ochranné obličejové masky s filtrem FFP1.

UPUTSTVO ZA UPOTREBU MODELCAST S BIH

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

- Za dobru kvalitetu površine i dobru hemijsku reakciju pri vezivanju uložne mase preporučljivo je mješanje 15s ručno i po tom 60s vakuumski.
- Prije sipanja praha i tekućine dobro očistite posudu za mješanje i osušite je.
- Ako za dubliranje koristite silikon, koji stavljate pod pritisak, morate cijeli postupak nastaviti sa korištenjem pritiska.
- Koristite posudu koju koristite samo za fosfatnu uložnu masu, nikako onu u kojoj se mješa gips.
- Preporučujemo upotrebu sredstava za razmaščivanje objekata(Interwaxit). Interwaxit je po upotrebi potrebno dobro osušiti.
- Peć prvih 10 minuta ne otvarajte, mogućnost eksplozije!

UPUTSTVO ZA UPOTREBU:
- Obavezno sipajte prah u tekućinu
- Ručno mješanje 15s
- Vakuumsko mješanje 60s
- Dubliranje modela u SILIKONU
- Izlivanje dubliranog modela (debljina modela neka bude 1cm)
- Model odstranite iz silikona poslije 30-40 minuta
- Utvrđivač dubliranog modela: MODELHART SPRAY, MODELHART
- Modelacija u vosku
- Ulaganje u kivetu (pogledati omjer mješanja)
- Zarezati površinu uložne mase prije postavljanja kivete u peć.

OMJER MJEŠANJA PRAH / TEKUČINA (DUBLIRANJE U SILIKONU)
200g / 40ml.....model
400 g/ 90ml.....kiveta

OMJER MJEŠANJA ZA TEKUČINU:

SILIKON		
	Expasol	Dest. voda
Lijevana proteza	Model(75-80%) Kiveta: (50-70%)	Model: (25-20%) Kiveta: (50-30%)
Kombinirani rad	Model: (80-85%) Kiveta: (50-70%)	Model:(20-15%) Kiveta: (50-30%)

OMJER MJEŠANJA:

	Expasol	Destilirana voda	Indikacija
Model 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Lijevana proteza
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Lijevana proteza Kombinirani rad
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	Kombinirani rad
Kiveta 400g/90ml	60% (54 ml)	40% (36 ml)	Lijevana proteza Kombinirani rad

BRZA METODA
Po 17-20 min. od prvog dodira tekućine i praha postavite kivetu u peć na 900-950°C.
Vrijeme u peći: minimalno 1 sat (ovisno o veličini i broju kiveta)

KONVENCIONALNA METODA:
Temp. programa:

Temperatur	Brzina zagrijavanja	Vrijeme držanja konačne temperature
23 – 270 °C	5°C/min	40min
270 – 580 °C	7°C/min	30min
580 – 950 °C	9°C/min	60 min

Vrijeme u peći: minimalno 1 sat (ovisno o veličini i broju kiveta)
Lijevanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
Po hlađenju (sobna temperatura) izkivetirajte objekat iz uložne mase. Hladite do sobne temperature polako, bez naglog hlađenja.

GARANCIJA!
Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za upotrebu temeljimo na našim iskustvima i testiranjima, zato se mogu smatrati kao standardne vrijednosti.
Proizvod se stalno testira i zato su moguće izmjene i dopune postojećih uputstava za upotrebu.

SKLADIŠTENJE: Na sobnoj temperaturi
TEMPERATURA ULAGANJA: 19°C – 23°C
ZAŠTITNA SREDSTVA: Preporučujemo upotrebu obrazne polumaske s filterom FFP1.

UPUTA ZA KORIŠTENJE MODELCAST S HR

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

- Za dobru kvalitetu površine i dobru kemijsku reakciju kod vezivanja uložne mase preporuča 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 pritiskom morate cijeli postupak nastaviti pod pritiskom.
- 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 sipajte u tekućinu
- Ručno miješanje 15s
- Vakuumsko miješanje 60s
- Dubliranje modela u SILIKONU
- Izlijevanje dublirnog modela (debljina baze modela mora biti barem 1cm)
- Model odstranite iz silikonskog otiska nakon 30-40 minuta
- Stvrdnjavanje dublirnog modela korištenjem MODELHART SPREJA ILI TEKUĆINE
- Modelacija u vosku
- Ulaganje u kivetu (pogledati omjere miješanja)
- Zagrebite površinu uložne mase prije stavljanja kivete u peć.

OMJER MIJEŠANJA PRAH / TEKUĆINA (DUBLIRANJE U SILIKONU)
200g / 40ml.....model
400 g/ 90ml.....plašt

OMJERI MIJEŠANJA TEKUĆINA:

SILIKON		
	Expasol	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%)

OMJERI MIJEŠANJA:

	Expasol	Destilirana voda	Indikacija
Model 200g/40ml	75% (30ml)	25% (10ml)	Proteza s lijevanom bazom
	80% (32 ml)	20% (8 ml)	Proteza s lijevanom bazom Kombinirani rad
	85% (34 ml)	15% (6 ml)	Kombinirani rad
Plašt 400g/90ml	60% (54 ml)	40% (36 ml)	Kombinirani rad Proteza s lijevanom bazom

BRZA METODA
Nakon 17-20 min. od prvog kontakta tekućine s uložnom masom postavite kivetu u peć na 900-950°C.
Vrijeme u peći: minimalno 1 sat (ovisno o veličini i broju kiveta)

KONVENCIONALNA METODA:
Temp. programa:

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

Vrijeme u peći: minimalno 1 sat (ovisno o veličini i broju kiveta)
Lijevanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
Nakon hlađenja kivete izkivetirajte objekt iz uložne mase. Obavezno hladite na sobnoj temperaturi bez dodatnih sredstava za hlađenje.

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.

SKLADIŠTENJE: Na sobnoj temperaturi
TEMPERATURA ULAGANJA: 19°C – 23°C
ZAŠTITNA SREDSTVA: Preporučamo korištenje polumaske za lice s filterom FFP1.

УПАТСТВО ЗА КОРИСТЕЊЕ НА MODELCAST S MK

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

- За подобар квалитет на површините и добра хемиска реакција при врзувањето на масата за вложување препорачливо е да се меша рачно 15 сек.,па потоа 60 сек. вакуумски.
- Пред ставање на правот во течноста садот за мешање треба добро да се исчисти и исуши.
- Ако за дублирање 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 обезмастување на восочните делови (Interwaxit) кое треба да са исуши после нанесувањето.
- Печката првите 10 минута да не се отвора поради опасност од експлозија!

УПУТСТВО ЗА РАБОТА:
- Секогаш правот сипајте го во течноста
- Рачно мешајте 15 сек.
- Вакумско мешање 60 сек.
- Дублирање на моделот во СИЛИКОН.
- Излевање на дублираниот модел (дебелината на базата на моделот мора да биде дебела барем 1 цм)
- Моделот одстранете го од силиконскиот отисок после 30-40 минути
- За стврднување на дублираниот модел користете MODELHART спреј или течност
- Моделирање во восок
- Влозување 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 г / 40 мл…… дублиран модел
400 г/ 90 мл……кивета

СООДНОС НА МЕШАЊЕ НА ТЕЧНОСТА:

СИЛИКОН		
	Expasol	Дест. вода
Протеза со леана 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%)

СООДНОС НА МЕШАЊЕ:

	Expasol	Дестилирана вода	Индикација
Модел 200 г/40 мл	75% (30 мл)	25% (10 мл)	Протеза со леена база
	80% (32 мл)	20% (8 мл)	Протеза со леена база Комбинирана изработка
	85% (34 мл)	15% (6 мл)	Комбинирана изработка
Кивета400 г/90 мл	60% (54 мл)	40% (36 мл)	Протеза со леена база Комбинирана изработка

БРЗА МЕТОДА
После 17-20 мин. од првиот контакт на течноста со правот ставете ја киветата во печка на 900-950°C.
Времето во печката е: минимално 1 саат (зависно од големината и бројот на киветите)

КОНВЕНЦИОНАЛНА МЕТОДА:
Темп.на програмот:

Температура	Брзина на загревање	Време на задржување на конечната температура
23 - 270°C	5°C/мин	40 мин
270 - 580°C	7°C/мин	30 мин
580 - 950°C	9°C/мин	60 мин

Времето во печката е: минимално 1 саат (зависно од големината и бројот на киветите)
Леење (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
После ладењето на киветата извадете го објектот од масата за влозување. Обавезно ладете на собна температура без додатни средстава за ладење.

ГАРАНЦИЈА!
Нашите напишани, усмени или практични упатства за користење се темелат на нашето искуство и тестирањата па затоа се сметаат за стандардни вредности.
Производите постојано се тестираат и затоа се возможни промени и дополнување на упатството кое веќе постои.

СКЛАДИРАЊЕ: На собна температура
ТЕМПЕРАТУРА НА ВЛОЖУВАЊЕ: 19°C - 23°C
ЗАШТИТНИ СРЕДСТВА: Препорачуваме користење на маска за лице со филтер FFP1.

ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ MODELCAST S RUS

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: MODELHART SPRAY, MODELHART
- 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
400 г/ 90мл…….вторичная модель

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ ЖИДКОСТЕЙ:

СИЛИКОН		
	Expasol	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%

СООТНОШЕНИЕ ЗАМЕШИВАНИЯ:

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

ШОКОВЫЙ МЕТОД
По истичении 17-20 минут от первого соприкосновения жидкости с паковочной массой, опоку вствить в печь на 900-950°C.
В печи выдерживать как минимум 1 час (в зависимости от размера и количества опок)

СТНДАРТНЫЙ МЕТОД:
Темп. программ:

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

В печи выдерживать как минимум 1 час (в зависимости от размера и количества опок)
Литьё (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO)
После охлаждения опоки (комнатная температура) изъять объект из огнеупорной массы. Охлаждать при комнатной температуре (постепенно, без ускорителей).

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.

ХРАНЕНИЕ: При комнатной температуре
ТЕМПЕРАТУРА ЗАЛИВКИ: 19°C – 23°C
ЗАЩИТНЫЕ СРЕДСТВА: Рекомендуем использование полумаски с фильтром FFP1.