# INTERVEST K + B SPEED

**EN ISO 15912**
05-2013

Navodila za uporabo / Working instructions / Gebrauchsanleitung /
Instrucciones de uso / Návod k použití / Οδηγιες χρησης / Upute za uporabu
Дополнительные инструкции по применению / Uputstvo za upotrebu
Instrukcije za upotrebu / Упатство за употреба


**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.
Líšće údolie 57
SK-84231 Bratislava
tel. +421/254 413 697
fax +421/254 413 626


## NAVODILA ZA UPORABO INTERVEST K + B SPEED

SI

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

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

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

1. Modelacija v akrilatih + 5% EXPASOLA
2. Mešanje večje količine vložne mase - 5% EXPASOLA
3. Priporočamo uporabo kovinske kivete pri velikosti 6X in 9X. Za kiveto velikost 6 uporabiti najmanj 2 sloja keramičnega traku, za kiveto velikost 9 pa 3 sloje keramičnega traku, ker je potreben večji prostor za ekspanzijo.
4. Keramični trak ne močite z vodo.
5. Za dobro kvaliteto površine in dobro kemijsko reakcijo pri vezavi vložne mase je priporočljivo **ročno mešanje 15 sekund in vakuumsko 60 sekund.**
6. 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
1. Gladko površino vložne mase razbrazdate in postavite kiveto v peč pokonci, z dolivnim kanali navzdol, ne da bi se neposredno dotikala dna ali stene peči (uporabiti keramični distančnik).
2. Kiveto 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 02 in I bond NF 900 $^0$C ).
3. Peč naj ostane na končni temperaturi za kiveto velikost 1 - 30 minut, za kiveto velikost 3 - 40 minut, za kiveto velikost 6 - 60 minut in za kiveto velikost 9 - 90 minut.
4. Peč prvih **10 minut ne odpirajte,** možnost eksplozije!

**KONVENCIONALNA METODA:** Če kivete ne postavite v peč po 15 - 20 minutah, delo nadaljujte po konvencionalni metodi zagrevanja.

**Enostavne, neprogramske žarilne peči**
Kiveto 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 kivete.

**Programske žarilne peči**

| Temperatura | Hitrost gretja | Čas vzdrževanja končne temperature |
|---|---|---|
| Sobna temperatura- 270°C | 7°C/min | 40min |
| 270°C-580°C | 7°C/min | 30min |
| 580°C - končna temperatura kivete (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^0$C ) | 9°C/min | 30min |

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

**Osebna zaščita:** Priporočamo uporabo obrazne polmaske s filtrom A1.

SKLADIŠČENJE: pri sobni temperaturi
TEMPERATURA VLAGANJA: 19°C - 23°C

## WORKING INSTRUCTIONS INTERVEST K + B SPEED

GB

**Shock heat or conventionally heatable, phosphate-bonded investment material.**

Mixing ratio powder/liquid : 160g (1 bag)/40 ml liquid

**HIGHER EXPASOL CONCENTRATION → MORE EXPANSION** → BIGGER CROWN → If the crown is to big, the concentration of Expasol should be reduced.

1. Wax-up using acrylics + 5% EXPASOL
2. Mixing bigger quantities of investment - 5% EXPASOL
3. Using of metal ring 6X or 9X is recommended. Always use two liners when using ring number 6 and 3 liners when using ring number 9 to provide good expansion.
4. Do not wet ceramic liner with water.
5. For good mixture, good chemical binding and smooth cast the investment should be mixed **15 seconds by hand and 60 seconds by vacuum**.
6. Use different mixing bowl for investment and stone. Take care that investment does not come into contact with stone.

**RAPID FIRING:** important notes
1. Roughen the mould surface and place the mould with the funnel former facing down and without direct contact to the bottom or the walls in the furnace. (Use distance holder or ceramic plate.)
2. Place the moulds in the furnace, which has been heated up to final temperature, 15-20 minutes after first contact of liquid and investment. The final temperature depends on the type of alloy ( eg. I bond 02 and I bond NF 900 $^0$C ).
3. Maintain the final temperature at least 30 minutes for mould number 1, 40 minutes for the mould number 3, 60 minutes for the mould number 6 and 90 minutes for the mould number 9.
4. Keep furnace door **10 minutes closed** after insertion of the mould!

**CONVENTIONAL BURNOUT:** If you do not place the mould in the furnace after 15 -20 minutes you should use conventional burnout.

**Furnaces with conventional control**
Place mould in cold furnace and heat it up to 270°C. Maintain at this temperature 45-60 minutes. Heat up to final temperature and maintain it 30 - 90 minutes, depending on the size of the mould.

**Furnaces with computer control**

| Temperature | Rate of heating | Holding time |
|---|---|---|
| Room temperature - 270°C | 7°C/min | 40min |
| 270°C-580°C | 7°C/min | 30min |
| 580°C - final temperature (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^0$C ) | 9°C/min | 30min |

**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 a standard values. Our product are subject to further development Therefor changes in construction and composition are reserved.

**Personal protection:** We recommend wearing half facemask with filter A1.

STORAGE: at room temperature
INVESTING TEMPERATURE: 19°C - 23°C

## NÁVOD K POUŽITÍ INTERVEST K+B SPEED

CZ

**Fosfátová zatmelovací hmota pro rychlé i klasické vypalování.**

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

**VYŠŠÍ KONCENTRACE EXPASOLU MÁ ZA NÁSLEDEK VĚTŠÍ EXPANZI.** → Větší korunky: při zatmelování větších korunek snižte koncentraci EXPASOLu.

1. Modelace z akrylových pryskyřic +5 % EXPASOL
2. Mísení většího množství zatmelovaní hmoty -5 % EXPASOL
3. Doporučujeme použití kovových licích kroužků velikost 6 nebo 9. Při zatmelování do kroužku č. 6 použijte vždy dvě vrstvy keramického pásku, u kroužku 9 použijte tři vrstvy. Zajistíte tak správnou expanzi.
4. Keramické pásky nenamáčejte.
5. Směs míchejte po dobu **patnácti vteřin ručně, dále pak 1 minutu ve vakuu**. Při dodržení této doby míchání bude směs řádně rozmísena a povrch odlitku hladký, rovněž bude zajištěna správná chemická reakce.
6. Pro zatmelovací hmotu a sádru používejte jiné míchací nádoby. Hmota nesmí přijít do styku se sádrou!

**Rychlé vypalování** - důležité poznámky
1. Zdrsněte povrch kroužku a kroužek umístěte do vypalovací pece licím otvorem dolů. Kroužek se nesmí dotýkat dna ani stěn komory pece.
2. 15 - 20 minut po začátku míchání zatmelovací hmoty s tekutinou umístěte kroužky do pece, která je vyhřátá na konečnou teplotu. Konečná teplota závisí na typu slitiny (např. I bond 02 a I bond NF 900°C).
3. 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.
4. Po vložení kroužku ponechte dvířka vypalovací komory **10 minut uzavřená** - hrozí vzplanutí vosku!

**Klasické vypalování**
Jestliže nevložíte kroužek do pece po 15 - 20 minutách, musíte vypalovat klasickou metodou.

**Pece s manuálním ovládáním:**
Kroužek vložte do chladné pece a vyhřívejte až na teplotu 270°C. Tuto teplotu udržujte po dobu 45 - 60 minut.
Vyhřejte na konečnou teplotu a tu udržujte po dobu 30 - 90 minut podle velikosti kroužku.

**Pece s elektronickým regulátorem:**

| Teplotní rozsah | Nárůst teploty | Držení teploty |
|---|---|---|
| Pokojová teplota - 270°C | 7°C/min | 40 min |
| 270°C - 580°C | 7°C/min | 30 min |
| 580°C - konečná teplota (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^0$C ) | 9°C/min | 30 min |

**POZOR!**
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.
Náš výrobek je předmětem dalšího vývoje, proto si vyhrazujeme právo na případnou změnu složení.

**Osobní bezpečnost:** Použijte roušku s ochranným filtrem A1.

Skladujte při pokojové teplotě.
Zatmelujte při teplotě 19 - 23°C.

## GEBRAUCHSANLEITUNG FÜR INTERVEST K + B SPEED

D

**Schnell oder konventionell aufheizbare, phosphategebundene Einbettmasse.**

Mischungsverhältnis Pulver/Flüssigkeit:160g (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.

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

**SCHNELLES AUFHEIZEN: wichtige Hinweise**
1. Muffelboden leicht aufrauchen. Muffel aufrecht (Gusstrichter nach unten) und ohne direkten Kontakt zum Boden oder oder zu den Wänden in den Ofen stellen (Abstandshalter oder Keramikplatte verwenden).
2. Die Mufell 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 Legirungen (Z.B I bond 02 und I bond NF 900 $^0$C ).
3. Haltezeiten der Endtemperatur: 30 Minuten für Muffelring 1, 40 Minuten für Muffelring 3, 60 Minuten für Muffelring 6 und 90 Minuten für Muffelring 9.
4. Ofentür nach dem Einlegen der Muffel **10 Minuten** lang **geschlossen halten!**

**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 Mufellgrösse) halten.

**Öfen mit Computersteuerung**

| Temperature | Steigerung | Haltzeit |
|---|---|---|
| Raumtemperatur- 270°C | 7°C/min | 40min |
| 270°C-580°C | 7°C/min | 30min |
| 580°C - Endtemperatur (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^0$C ) | 9°C/min | 30min |

**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.

Persönliche Schutzausrüstung: Es wird eine Halb-Gesichtsmaske mit Filter A1 empfohlen.

LAGERUNG: Raumtemperatur
EINBEHTT-TEMPERATUR: 19°C- 23°C

## ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ INTERVEST K + B SPEED

GR

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

Αναλογία μίξης σκόνης/υγρού: 160g (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.

1. Καλούπωμα σε ακρυλικά + 5% EXPASOL
2. Μίξη μεγαλύτερων ποσοτήτων επένδυση - 5% EXPASOL
3. Για μεγέθη 6χ και 9χ 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.
4. Καλό μίγμα, καλό χημικό δεσμό και λείο αποτύπωμα **η επένδυση πρέπει να αναμιχθεί για 15 δευτερόλεπτα με το χέρι και 60 δευτερόλεπτα με κενό**.
5. Για καλό μίγμα, καλό χημικό δεσμό και λείο αποτύπωμα **η επένδυση πρέπει να αναμιχθεί για 15 δευτερόλεπτα με το χέρι και 60 δευτερόλεπτα με κενό**.
6. Χρησιμοποιείτε διαφορετικό μπολ 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
1. Τραχύνετε την επιφάνεια του καλουπιού 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.)
2. **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 και I Bond NF 900 $^0$C)
3. Μην βρέχετε/υγραίνετε τον κεραμικό αγωγό με νερό.
4. Διατηρείτε 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.
5. **Κρατάτε την πόρτα του φούρνου κλειστή για 10 λεπτά μετά την εισαγωγή του καλουπιού!**

**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°C. Διατηρείτε σ' αυτή τη θερμοκρασία για 45-60 λεπτά. Αυξάνετε τη θερμότητα μέχρι την τελική θερμοκρασία και τη διατηρείτε 30 - 90 λεπτά, ανάλογα με το μέγεθος του καλουπιού.

**Φούρνοι με ηλεκτρονική ρύθμιση/χειρισμό**

| Θερμοκρασία | Ρυθμός θέρμανσης | Χρόνος διατήρησης |
|---|---|---|
| Θερμ. Δωματίου - 270°C | 7°C/λεπτό | 40λεπτά |
| 270°C-580°C | 7°C/ λεπτό | 30 λεπτά |
| 580°C - τελική θερμ. (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^0$C ) | 9°C/ λεπτό | 30 λεπτά |

**Εγγύηση!** Είτε παρέχονται προφορικά, είτε γραπτώς, είτε μέσω πρακτικών, οι συστάσεις 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.

**Προσωπικές προφυλάξεις:** συνίσταται να φοράτε μάσκα προστασίας με φίλτρο τύπου A1.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ: θερμοκρασία δωματίου
ΘΕΡΜΟΚΡΑΣΙΑ ΚΑΤΑ ΤΗΝ ΕΠΕΝΔΥΣΗ: 19°C - 23°C

## INSTRUCCIONES DE USO INTERVEST K + B SPEED

E

Intervest K+B Speed es un material de revestimiento a base de fosfatos para coronas y puentes dentales, apta tanto para el método rápido como también para el convencional.

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

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

1. Modelado en resinas + 5% EXPASOL
2. Mezcla de mayores cantidades materiales de revestimiento - 5% EXPASOL
3. Recomendamos la utilización de muflas de metal para el tamaño 6x y 9x. Para la mufla del tamaño 6 utilizar por lo menos 2 capas de tira de base cerámica, para la mufla del tamaño 9 colocar 3 capas de tira de base cerámica, ya que se necesita más espacio para la expansión.
4. No moje con agua la tira de base cerámica.
5. Para obtener una mejor calidad de la superficie y una buena reacción química al fraguar el material de revestimiento, es recomendable mezclar manualmente durante 15 segundos y al vacío durante 60 segundos.
6. Utilice el recipiente para el mezclado que utiliza solamente para la mezcla de revestimiento a base de fosfatos, de ningú modo use la misma que para el yeso. Trate de que el material de revestimiento no entre en contacto con el yeso.

**MÉTODO RÁPIDO:** datos de importancia
1. Surque la superficie lisa del material de revestimiento y coloque la mufla levantada en el horno, con los canales de vertido hacia abajo sin que toquen directamente el fondo o la pared del horno (utilizar separador cerámico).
2. Coloque la mufla en el horno calentado a la temperatura final, después de los 15-20 minutos desde el primer contacto del líquido con el material de revestimiento. La temperatura final depende del tipo de aleación (por ejemplo I Bond 02 e I Bond NF 900
3. El horno debe quedar en la temperatura final para una mufla del tamaño 1 - 30 minutos, para una mufla del tamaño 3 - 40 minutos, para una mufla del tamaño 6 - 60 minutos y para una mufla del tamaño 9 - 90 minutos.
4. **¡No abra el horno los primeros 10 minutos ya que hay posibilidad de explosión!**

**MÉTODO CONVENCIONAL:** si no coloca las muflas en el horno después de 15 - 20 minutos, continúe el trabajo según el método convencional de calentado.

**Hornos simples, no programables**
Coloque la mufla en el horno frio y caliéntelo a 270 °C. Mantenga la temperatura durante unos 45-60 minutos. Despues caliente a la temperatura final y manténgala 30-90 minutos, dependiendo del tamaño de la mufla.

**Hornos programables**

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

**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.

**Protección personal:**
Recomedamos el uso de la semi máscara de protección con filtro A1.

ALMACENAMIENTO: A temperatura ambiente.
TEMPERATURA DE REVESTIMIENTO: 19°C – 23°C

## UPUTE ZA UPORABU INTERVEST K + B SPEED

HR

**Fosfatna uložna masa za krune i mostove , namijenjena brzoj i konvencionalnoj metodi.**

Omjeri miješanja prah / tekućina: 160g (1 vrečica) / 40 ml tekućine

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

1. Modelacija u akrilatima + 5% EXPASOLA
2. Miješanje veće količine uložne mase - 5% EXPASOLA
3. Preporučujemo korištenje metalnih kiveta veličina 6X ili 9X. Za kivetu 6X koristiti dva sloja keramičke trake, a za kivetu 9X tri sloja zbog veće potrebe za prostorom ekspanzije.
4. Keramičku traku **ne močiti** s vodom.
5. Koristiti posudu isključivo za uložnu masu, ne miješati gips u istoj posudi. Paziti da uložna masa ne dođe u kontakt s gipsom.
6. 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
1. Glatku površinu uložne mase razbrazdati i postaviti kivetu u peć okomito s dolivnim kanalima prema dolje. Paziti da se kiveta direktno ne dodiruje dna ili stranica peći (uporabiti keramički razdjeljnik).
2. Kivetu postaviti u peć 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 02 i I bond NF 900 $^0$C).
3. Peć ostaviti na konačnoj temperaturi: **za kivetu 1 - 30 min., kivetu 3 - 40 min., kivetu 6 - 60 min. i kivetu 9 - 90 minuta.**
4. **Peć se prvih 10 minuta ne otvara, mogućnost eksplozije!**

**KONVENCIONALNA METODA:** Ako se kiveta ne postavi u peć nakon 15 - 20 minuta rad se nastavlja konvencionalnom metodom zagrijavanja.

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

**Programske peći za žarenje**

| Temperatura | Brzina grijanja | Vrijeme održavanja završne temper. |
|---|---|---|
| Sobna temperatura - 270°C | 7°C/min | 40min |
| 270°C-580°C | 7°C/min | 30min |
| 580°C - konačna temperatura kivete (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^0$C ) | 9°C/min | 30min |

**Garancija!** Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za uporabu temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrijednosti.
Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

**Osobna zaštita:** preporuča se upotreba maske za lice s filterom A1

**SKLADIŠTENJE NA SOBNOJ TEMPERATURI.**
**TEMPERATURA ULAGANJA: 19°C - 23°C**

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ INTERVEST K + B SPEED

**RUS**

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

СООТНОШЕШЕНИЕ 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.

1. Моделирование из акрилата + 5% EXPASOLA
2. Замешивание большого количества паковочной массы - 5% EXPASOLA
3. При паковке больших работ рекомендуем применять муфельные кольца 6x и 9x 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.
4. Керамическую ленту не мочить водой.
5. Для получения более гладкой поврхности модели и лучшей химической реакции при затвердении паковочной массы,
   рекомендуется замешивание вручную как минимум 15 секунд и замешивание в вакууме 60 секунд.
6. Для замешивания паковочной массы применять специальную посуду, но не ту, которая для гипса. Учтите, паковочная масса не
   должна соприкасаться с гипсом.

**ШОКОВЫЙ МЕТОД:** ВАЖНО!
1. Гладкую поверхность паковочной массы взрыхлить, и поставить кювету вертикально в печь литьевыми каналами к низу, так что
   бы стенки и дно кюветы не касались стенок печи (использовать ребристую керамическую плитку в качестве дистанционника).
2. По истечении 15-20 минут с момента соприкосновения жидкости с паковочной массой, кювету вставить в печь, разогретую на
   конечную температуру. Конечная температура зависит от вида сплава (нпр. I bond 02 и I bond NF 900 $^{0}$C)
3. Печь пусть останется на конечной температуре для кюветы No. 1 - 30 минут, для кюветы No. 3 - 40 минут, для кюветы No. 6 - 60
   минут и для кюветы No. 9- 90 минут.
4. Печь не открывать в течение 10 минут!

**КОНВЕЦИОНАЛЬНЫЙ МЕТОД:** Если кювету вы не вставили в печь после 15-20 минут, то работу продолжайте конвенциональным методом.

**Обычная печь - без программы**
Кювету необходимо поставить в холодную печь и нагреть на 270 0C. Время поддержания температуры 45-60 минут. Затем печь нагревается до конечной температуры и поддерживается 30-90 минут, в зависимости от размера кюветы.

**Программированная печь**

| Температура | Скорость нагревания | Время поддержания конечной температуры |
|---|---|---|
| Комнатная температура - 270°C | 7°C/мин | 40мин |
| 270°C-580°C | 7°C/мин | 30мин |
| 580°C - конечная температура кюветы (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^{0}$C ) | 9°C/мин | 30мин |

**Гарантия!** Исследования и испытания проводились в наших лабораториях и представляют стандартные нормы. Продукт подвергается дальнейшим испытаниям, поэтому возможны дополнения и изменения инструкций по применению.

**Защита:** Рекомендуем использование полумаски для лица с фильтром A1.

Хранение: при комнатной температуре. Температура заливки 19°C-23°C

## INSTRUKCIJE ZA UPOTREBU INTERVEST K + B SPEED

**SRB**

**Masa za ulaganje na bazi fosfata, za ulaganje “speed” metodom ili konvencionalnom metodom.**

Odnos praha I tecnosti pri mesanju : 160g (1 vreca)/40 ml Expasol-a

**VECA KOLICINA EXPASOL-a(tecnosti) → VECA EXPANZIJA → VECA KRUNA →** Ako je kruna pre-velika, smanjiti kolicinu Expasol-a.

1. Modelovanje u akrilatima + 5% EXPASOL
2. Mesanje vece kolicine ulozne mase - 5% EXPASOL
3. Preporučujemo upotrebu metalne kivete pri veličini 6x i 9x. Uvek koristiti 2 sloja keramicke trake za kivetu br.6 I 3 sloja trake kada se koristi kiveta br.9,
   da bi se obezbedila dobra expanzija.
4. Keramicku traku ne kvasiti vodom.
5. Da bi bilo dobro izmesano, dobra hemijska reakcija, kao i dobar kvalitet povrsine, preporucujemo da se **mesa 15 sec. rukom pa 60 sec u vakuumu**
6. Masu za ulaganje ne mesati u istoj posudi u kojoj se mesao gips. Voditi racuna da masa ne dodje u kontakt sa gipsom.

**BRZA METODA:** vazni podaci
1. Glatku povrsinu ulozne mase izbrazdati I postaviti kivetu u pec uspravno, sa ulivnim kanalima na dole, i paziti da kiveta ne dodiruje dno ili stranice
   peci(upotrebiti keramicki odbojnik).
2. Kivetu postaviti u pec, koja je zagrejana na konacnu temperaturu, nakon 15-20 min. Konacna temperatura zavisi od vrste legure
   ( npr. I bond 02 i I bond NF 900 $^{0}$C ).
3. Odrzavati konacnu temperaturu min. 30 minuta za kivetubr.1, 40 minuta za kivetu br. 3, 60 minuta za kivetu br. 6 i 90 minuta za kivetu br. 9.
4. **Pec se ne otvara prvih 10 minuta!**

**KONVENCIONALNA METODA:** Ako se kiveta ne postavi u pec nakon 15-20 minuta, ulaganje se nastavlja konvencionalnom metodom.

**Jednostavne neprogramske peci za zarenje**
Kiveta se postavi u hladnu pec I zagreva se do 270°C.Temperatura se odrzava 45-60minuta.Zatim se pec zagreje na konacnu temperaturu I odrzava 30-90minuta.

**Programske peci za zarenje**

| Temperatura Krajnje temp. | Brzina grejanja | Vreme odrzavanja |
|---|---|---|
| Sobna temp. - 270°C | 7°C/min | 40min |
| 270°C-580°C | 7°C/min | 30min |
| 580°C - konacna temp. (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^{0}$C ) | 9°C/min | 30min |

**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 moguce su promene I dopune postojecih uputstava za upotrebu.

**Osobna zaštita:** preporuča se upotreba maske za lice s filterom A1

Cuvati: Na sobnoj temperaturi
INVESTING TEMPERATURE: 19°C - 23°C

## UPUTSTVO ZA UPOTREBU INTERVEST K + B SPEED

**BIH**

**Fosfatna uložna masa za krune i mostove, namjenjena brzoj i konvencionalnoj metodi.**

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

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

1. Modelacija u akrilatu + 5% EXPASOLA
2. Mješanje veće količine uložne mase - 5% EXPASOLA
3. Preporučujemo korištenje metal kivete veličine 6x i 9x. Za kivetu broj 6 upotrijebiti najmanmje dva sloje kerakičke trake, za kivetu broj 9 tri sloja
   keramičke trake , jer je potrebanm veći prostor za ekspanziju.
4. Keramičku traku ne kvasiti vodom.
5. Za dobru kvalitetu površine i dobru hemijsku reakciju pri vezivanju uložne mase je **preporučljivo ručno mješanje 15 sekundi i vakuumsko 60 sekundi.**
6. 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

1. Glatku površinu uložne mase nagrubiti i postaviti kivetu u peć uspravno, s dolivnim kanalimna nadole, da se ne dotiče neposredno dna ili stijenke peći
   (upotrijebiti keramički distancer).
2. Kivetu postaviti u peć, zagrijanu na konačnu temperaturu, 15-20 minuta od prvega dodira tekućine sa uložnom masom.
   Konačna temperatura zavisi od vrste legure ( npr. I bond 02 i I bond NF 900 $^{0}$C )
3. Peć 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.
4. **Peć se prvih 10 minuta ne otvara!**

**KONVENCIONALNA METODA:** Ako se kiveta ne postavi u peć 15 - 20 minuta po ulaganju, dalje se radi konvencionalnom metodom zagrijavanja.

**Jednostavne, neprogramske peći za žarenje**
Kiveta se postavi u hladnu peć i zagrijava na 270°C. Temperatura se zadržava 45-60 minuta. Nakon toga se peć zagrije na konačnu temperaturu i zadržava 30-90 minuta, ovisno od veličine kivete.

**Programske peći za žarenje**

| Temperatura | Brzina zagrijavanja | Haltzeit |
|---|---|---|
| Sobna temperatura- 270°C | 7°C/min | 40min |
| 270°C-580°C | 7°C/min | 30min |
| 580°C - konačna temperatura kivete (I-Bond 02, I-Bond nf 900$^{0}$C ) | 9°C/min | 30min |

**Garancija!** Naša pisana, usmena ilii 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.

**Osobna zaštita:** preporuča se upotreba maske za lice s filterom A1

SKLADIŠTENJE: na sobnoj temperaturi
TEMPERATURA ULAGANJA: 19°C - 23°C

## УПАТСТВО ЗА УПОТРЕБА ИНТЕРВЕСТ K + Б СПЕЕД

**МК**

**Фосфатна маса за вложување за коронки и мостови , со можност за брза метода, но исто така и конвенционална метода на вложување**

Сооднос за мешање на прав / течност: 160г (1 пакување) / 40 мл течност

**ПОГОЛЕМА КОНЦЕНТРАЦИЈА НА ЕЏПАСОЛ → ПОГОЛЕМА ЕКСПАНЗИЈА → ПОГОЛЕМА КОРОНКА →** Ако е коронката поголема, намалете ја количината на Еџпазол.

1. Моделирање во акрилат + 5% ЕЏПАСОЛ
2. Мешање на поголема количина на маса - 5% ЕЏПАСОЛ
3. Ви препорацуваме употреба на метални кивети со велицина 6џ и 9џ. За кивета со големина бр 6 употребете најмалку 2 слоја
   керамичка трака, за кивета бр 9 барем 3 слоја керамичка трака, затоа што е потребен поголем простор за експанзија.
4. Керамичката трака не ја потопувајте во вода.
5. За добар квалит на површините и добра хемиска реакција при стврднувањето на масата за вложување се препорачува рачно
   мешање 15 секунди и вакуумско 60 секунди.
6. Употребувајте посебен сад за мешање на масата за вложување и никогаш не ја мешајте во сад каде што претходно сте мешале
   гипс. Внимавајте масата за вложување да не дојде во допир со гипс .

**БРЗА МЕТОДА:** важни податоци
1. Глатката површина на масата за вложување се избраздува и киветата се внесува во печката со доливните канали надолу ,но
   така што да не се допира непосредно со дното или зидовите на печката (да се употреби керамички раздвојувач).
2. Киветата да се постави во печката загреана на конечна температура, после 15-20 минути од почетокот на замешувањето на
   течноста со масата за вложување. Крајната температура зависи од типот на металот Што се употребува
   ( на пример I bond 02 и I bond NF 900 °Ц)
3. Печката да остане на конечната температура за кивета со големина 1 - 30 минути, за кивета со големина 3 - 40 минути, за кивета
   со големина 6 - 60 минути и за кивета со големина 9 - 90 минути.
4. Првите 10 минути печката не се отвара!

**КОНВЕНЦИОНАЛНА МЕТОДА:** Ако киветата не се стави во печката по 15 - 20 минути, работата продолжува по конвенционална метода на загревање.

**Едноставни, непрограмирани печки за жарење**
Киветата се поставува во ладна печка и се загрева на 270°Ц. Температурата се задржува 45-60 минути. Потоа печката се загрева на конечната температура и се задржува на неа 30-90 минути, зависно од големината на киветата.

**Програмирани печки за жарење**

| Температура | Брзина на загревање | Време на задржување на конечната температура |
|---|---|---|
| Собна температура – 270°Ц | 7°Ц/мин | 40мин |
| 270°Ц-580°Ц | 7°Ц/мин | 30мин |
| 580°Ц – конечна температура на киветата (I-Bond 02, I-Bond NF 900$^{0}$C ) | 9°Ц/мин | 30мин |

**Гаранција!** Нашите напишани, усни или практични упатства за употреба се темелат на нашите испитувања и тестирања,па зато се сметаат како стандардни вредности.
Производот непрекинато и понатаму се тестира и се можни измени и дополнување на упатствата за употреба.

**Лична заштита:** се препорачува употреба на маска за лице со филтер A1

СКЛАДИРАЊЕ: на собна температура
ТЕМПЕРАТУРА НА ВЛОЖУВАЊЕ: 19°Ц – 23°Ц

## INTERVEST K&B SPEED

**KRONE IN MOSTIČKI - OKVIRNE VREDNOSTI / CROWNS AND BRIDGES - RECOMMENDED VALUES / KRONEN UND BRÜCKEN - RICHTWERTE / CORONAS Y PUENTES - VALORES INDICATIVOS / KORUNKY A MŮSTKY - DOPORUČENÉ KONCENTRACE / KRUNE I MOSTOVI - OKVIRNE VRIJEDNOSTI / КОРОНКИ И МОСТЫ - РЕКОМЕНДУЕМАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ**

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 zatmelovací hmota pro rychlé i klasické vypalování. / Uložna masa za krune i mostove na fosfatnoj bazi / Фосфатная паковочная масса для коронок и мостов для шокового метода

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
**( I BOND 02, I BOND NF, WIRON 99, REMANIUM, WIROBOND C...)**

Zlate zlitine za keramiko / Gold ceramic alloys / Kronen und Brücken in Edellmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones de oro para cerámica / Slitiny s vysokým obsahem zlata / Zlatne slitine za keramiku / Золотые сплавы под керамику
**(ORPLID KERAMIK 4, ORPLID KERAMIK 3, ORPLID KERAMIK 2, DEGUDENT U, BIOKER... )**

Zlitine za keramiko z zmanjšano vsebnostjo zlata / Precious ceramic alloys with smaller % of gold / Kronen und Brücken in Reduzirten Edellmetal 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
**(PANGOLD N2, ECO 2000, PALART, DEGUPAL...)**

Zlitine s tališčem pod 1150°C / Alloys with liquidus under 1150°C / Kronen und Brücken in Universellegirungen mit Liquidus T unter 1150°C / Aleaciones con punto de fusión debajo de 1150°C / Slitiny s bodem tání nižším než 1150°C / Slitine s talištem ispod 1150°C / Сплавы с темп. плавления ниже 1150°C
**(INTERPAL, AUROPAL, MIDOR, ELFENBEINGOLD...)**

| velikost kivete / Ring size / Muffel gross / Tamaño de la mufla / Velikost kroužku / Veličina kivete / Размер кюветы | | Razmerje prah : tekočina / Powder : liquid ratio / Pulver : Flüssigkeit / Proporción polvo:líquido / Mísicí poměr prášek : tekutina / Omjer prah: tekućina / Сооеношение порошок:жидкость | Expasol | destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода | Expasol | destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода | Expasol | destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода | Expasol | destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **1X** | 1x keramični trak / 1x liner / 1x Vlies-Einlegestreifen / 1x tira de base cerámica / 1x vrstva / 1x keramički trak / 1x проклад.л | 60 g : 15 ml<br>60 г : 15 мл | 13 ml (85%)<br>13 мл (85%) | 2 ml (15%)<br>2 мл (15%) | 9 ml (60%)<br>9 мл (60%) | 6 ml (40%)<br>6 мл (40%) | 8 ml (55%)<br>8 мл (55%) | 7 ml (45%)<br>7 мл (45%) | 7 ml (50%)<br>7 мл (50%) | 8 ml (50%)<br>8 мл (50%) |
| **3X** | 1x keramični trak / 1x liner / 1x Vlies-Einlegestreifen / 1x tira de base cerámica / 1x vrstva / 1x keramički trak / 1x проклад.л | 160 g : 40 ml<br>160 г : 40 мл | 34 ml (85%)<br>34 мл (85%) | 6 ml (15%)<br>6 мл (15%) | 24 ml (60%)<br>24 мл (60%) | 16 ml (40%)<br>16 мл (40%) | 22 ml (55%)<br>22 мл (55%) | 18 ml (45%)<br>18 мл (45%) | 20 ml (50%)<br>20 мл (50%) | 20 ml (50%)<br>20 мл (50%) |
| **6X** | 2x keramični trak / 2x liner / 2x Vlies-Einlegestreifen / 2x tira de base cerámica / 2x vrstva / 2x keramički trak / 2x проклад.л | 320 g : 80 ml<br>320 г : 80 мл | 68 ml (85%)<br>68 мл (85%) | 12 ml (15%)<br>12 мл (15%) | 48 ml (60%)<br>48 мл (60%) | 32 ml (40%)<br>32 мл (40%) | 44 ml (55%)<br>44 мл (55%) | 36 ml (45%)<br>36 мл (45%) | 38 ml (50%)<br>38 мл (50%) | 42 ml (50%)<br>42 мл (50%) |
| **9X** | 3x keramični trak / 3x liner / 3x Vlies-Einlegestreifen / 3x tira de base cerámica / 3x vrstva / 3x keramički trak / 3x проклад.л | 480 g : 120 ml<br>480 г : 120 мл | 96 ml (80%)<br>96 мл (80%) | 24 ml (20%)<br>24 мл (20%) | 66 ml (55%)<br>66 мл (55%) | 54 ml (45%)<br>54 мл (45%) | 60 ml (50%)<br>60 мл (50%) | 50 ml (50%)<br>50 мл (50%) | 54 ml (45%)<br>54 мл (45%) | 66 ml (55%)<br>66 мл (55%) |
| teleskopi / rezkalna dela, telescopes / milling, Teleskopen / Fräsungen / telescopios / fresado trabajo / teleskopické korunky / teleskopi / frez tehnika / телескопы / фрезеровка | | | 90 - 100% | 0-10% | 65% | 35% | 60% | 40% | 55% | 45% |
| konusi / cones / Konus Kronen / conos / kónusové korunky / konusi / конусы | | | 75% | 25% | 50% | 50% | 45% | 55% | 40% | 60% |

**PREŠANA KERAMIKA** 30 - 40 % Expasol : 70 - 60 % destilirana voda / **PRESSED CERAMIC** 30 - 40 % Expasol : 70 - 60 % Distilled water / **PRESSKERAMIK** 30 - 40% Expasol : 70 - 60 % Destilliert Wasser / **CERÁMICA PRENSADA** 30 - 40% Expasol : 70 - 60 % Agua destilada / **PRESS KERAMIKA** 30 - 40 % Expasol : 70 - 60 % destilovaná voda / **PREŠANA KERAMIKA** 30 - 40 % Expasol : 70 - 60 % destilirana voda / **ПРЕССОВАННАЯ КЕРАМИКА** 30-40 % Expasol : 70 - 60 % дистиллированная вода