



GENERAL AND SAFETY INSTRUCTIONS!

- There is a danger of flame occurrence during rapid heating, therefore keep the furnace door closed for at least 15 minutes after the insertion of the cylinder. During this period, do not insert any other cylinders into the furnace.
- Pay attention to the date of application of the powder and liquid. Do not use after their expiration dates.
- Polisol universal expansion liquid is suitable for rapid or slow heating.
- The investment material contains silica powder. Inhalation of this powder can be harmful and can cause irreversible damage to the lungs (silicosis, lung cancer).
- Store the powder and liquid at a normal room temperature (23°C/ 73.4°F). If the liquid is exposed to temperatures at or below 5°C (41°F), the liquid will freeze and cannot be used thereafter.
- The investment material should not come into contact with plasters or plaster investment materials.
- The instructions are valid for temperatures of the mass and the room between 23°C (73.4°F)

MODEL CASTING TECHNIQUE

MIXING POWDER AND LIQUID

Mixing ratio: 100 g of powder / 22 ml of liquid
Time of mixing in the vacuum mixer: 60 seconds
Working time: 4 - 5 minutes

DUPLICATION AND INSERTION

Table with 4 columns: MODEL, POWDER, LIQUID, CONCENTRATION OF EXPANSION LIQUID. Rows for MODEL, CYLINDER, and sub-rows for powder/liquid amounts.

RECOMMENDATION: when duplicating the model using duplicating gel with 150 g of powder (1 model) and 33 ml of liquid (16.5 ml of expansion liquid and 16.5 ml of distilled water), we recommend that you:

- accurately measure the prescribed quantity of expansion liquid and water
- mix the investment material in the vacuum mixer for 100 seconds
- the temperature of the powder and liquid should not be lower than 23°C (73.4°F)

Table with 3 columns: MODEL, DUPLICATING GEL, SILICONE. Rows for Model setting time and Hardening the model.

WARNING: Special caution should be taken when removing the duplicated model from the silicone. Use compressed air to help you.

HEATING

Table with 3 columns: After the beginning of mixing, the cylinder is placed in the furnace for a period of, RAPID, SLOW. Rows for temperature and heating time.

WARNING: The temperature of the preheated furnace should not exceed 900°C (1652°F) when the cylinder is inserted. After being inserted into the furnace, the cylinder can be heated up to 1050°C (1922°F).

CROWN AND BRIDGEWORK TECHNIQUE

MIXING THE POWDER AND LIQUID

Mixing ratio: 100 g of powder / 22 ml of liquid
Time for mixing in the vacuum mixer: 60 seconds
Working time: 5 minutes

The higher the concentration of expansion liquid, the higher the expansion of the mass. Avoid increasing the density of the consistency, as this will substantially reduce the working time and increase the expansion of the mass!

Table with 4 columns: Precious and semi-precious alloys, Precious and semi-precious alloys FOR CERAMICS, Non-precious alloys Ni-Cr, Non-precious alloys Co-Cr. Rows for cylinder size and expansion liquid/water.

Table with 3 columns: After the beginning of mixing, the cylinder is placed in the furnace for a period of, RAPID, SLOW. Rows for temperature and heating time.

WARNING: The temperature of the preheated furnace should not exceed 900°C (1652°F) when the cylinder is inserted. After being inserted into the furnace, the cylinder can be heated up to 1000°C (1832°F).

ALLGEMEINE HINWEISE UND SICHERHEITSHINWEISE!

- Beim schnellen Erhitzen besteht eine Gefahr der Flammenbildung. Aufgrund dessen muss die Ofentür mindestens 15 Minuten nach dem Einlegen des Zylinders geschlossen gehalten werden. Während dieser Zeit legen Sie keine weiteren Zylinder in den Ofen.
- Beachten Sie das Verfallsdatum für Pulver und Flüssigkeit. Nach Ablauf des Verfallsdatums nicht mehr verwenden.
- Die Expansionsfähigkeit Polisol universal eignet sich für ein langsames und schnelles Erhitzen.
- Die Inlay-Masse enthält Kieselpulver. Das Einatmen des Pulvers ist gesundheitsschädlich und kann eine dauerhafte Lungenschädigung verursachen (Silikose, Lungengrenk).
- Das Pulver und die Flüssigkeit werden bei Zimmertemperatur aufbewahrt (23°C). Flüssigkeit, die einer Temperatur von 5°C oder weniger ausgesetzt ist, geliert und ist nicht mehr verwendbar.
- Die Inlay-Masse darf nicht mit Gips oder Gips-Inlays Massen in Kontakt gelangen.
- Diese Anweisungen gelten bei einer Massen- und Raumtemperatur von 23 °C!

GUSSFÜLLUNGEN-TECHNIK

MISCHEN VON PULVER UND FLÜSSIGKEIT

Mischverhältnis: 100 g Pulver / 22 ml Flüssigkeit
Mischdauer im Vakuummischer: 60 Sekunden
Verarbeitungszeit: 4 - 5 Minuten

DUBLIEREN UND EINBETTEN:

Table with 4 columns: PULVER, FLÜSSIGKEIT, KONZENTRATION DER EXPANSIONSFLÜSSIGKEIT. Rows for MODELL, ZYLINDER, and sub-rows for powder/liquid amounts.

EMPFEHLUNG: Beim Dublieren des Modells mit Dubliergel mit einer Pulvermenge von 150 g (1 Modell) und 33 ml Flüssigkeit (16,5 ml der Expansionsflüssigkeit und 16,5 ml destillierten Wasser) empfehlen wir:

- eine genaue Dosierung der vorgeschriebenen Menge an Expansionsflüssigkeit und destilliertem Wasser
- die Mischdauer der Inlay-Masse im Vakuummischer sollte 100 Sekunden betragen
- die Temperatur von Pulver und Flüssigkeit sollte mindestens 23 °C betragen

Table with 3 columns: MODELL, DUBLIERGEL, SILIKON. Rows for Aushärzeit für Modell and Verfestigung des Modells.

WARNUNG: Erhöhte Aufmerksamkeit bei der Entnahme des dublierten Modells aus dem Silikon. Verwenden Sie komprimierte Luft.

ERHITZUNG:

Table with 3 columns: Der Zylinder sollte nach folgender Zeit ab Beginn des Mischens in den Ofen gelegt werden, SCHNELL, LANGSAM. Rows for temperature and heating time.

WARNUNG: Die Temperatur des vorgeheizten Ofens darf beim Einlegen des Zylinders nicht mehr als 900 °C betragen. Nach dem Einlegen in den Ofen kann der Zylinder bis auf 1050 °C erhitzt werden.

KRONEN- UND BRÜCKENTECHNIK

MISCHEN VON PULVER UND FLÜSSIGKEIT

Mischverhältnis: 100 g Pulver / 22 ml Flüssigkeit
Mischdauer im Vakuummischer: 60 Sekunden
Verarbeitungszeit: 5 Minuten

Je höher die Konzentration der Expansionsflüssigkeit ist, desto höher ist die Expansion der Inlay-Masse. Die Erhöhung der Konsistenz sollte vermieden werden, da sich ansonsten die Verarbeitungszeit verkürzt und die Expansion der Inlay-Masse erhöht!

Table with 4 columns: Edel- und Halbedellegierungen mit Schmelzpunkt unter 1150 °C, Edel- und Halbedellegierungen FÜR KERAMIK, Unedel Legierungen Ni-Cr, Unedel Legierungen Co-Cr. Rows for cylinder size and expansion liquid/water.

ERHITZUNG:

Table with 3 columns: Der Zylinder sollte nach folgender Zeit ab Beginn des Mischens in den Ofen gelegt werden, SCHNELL, LANGSAM. Rows for temperature and heating time.

WARNUNG: Die Temperatur des vorgeheizten Ofens darf beim Einlegen des Zylinders nicht mehr als 900 °C betragen. Nach dem Einlegen in den Ofen kann der Zylinder bis auf 1000 °C erhitzt werden.

ISTRUZIONI GENERALI E DI SICUREZZA!

- Esiste il pericolo di formazione di fiamme durante il riscaldamento veloce. È consigliato perciò tenere la porta del forno chiusa per almeno 15 minuti dopo aver introdotto il cilindro. Non è consentita l'introduzione di altri cilindri nel forno in questo lasso di tempo.
- Prendere nota della data di applicazione della polvere e del liquido. Non utilizzarli dopo la data di scadenza.
- Il liquido espansivo Polisol universal è adattato per riscaldamento veloce che per riscaldamento lento.
- Il materiale da investimento contiene la polvere di silice. L'inalazione della suddetta polvere può essere nociva e può danneggiare irreversibilmente i polmoni (silicosi o cancro dei polmoni).
- Conservare la polvere e il liquido a temperatura ambiente (23°C). Qualora il liquido fosse esposto a temperature di 5°C o meno si congela e non può essere utilizzato ulteriormente.
- Il materiale da investimento non deve arrivare a contatto con il gesso o altri impasti a base di gesso.
- Le istruzioni sono valide per temperatura ambientale e dei prodotti tra i 23°C!

TECNICA PER IMPRONTE DI SCHELETRATI

RAPPORTO POLVERE/LIQUIDO

Rapporto di miscelazione: 100 g polvere / 22 ml liquido
Tempo di miscelazione nel contenitore sottovuoto: 60 secondi
Utilizzare l'impasto entro: 4 - 5 minuti

RIPRODUZIONE E INSERIMENTO

Table with 4 columns: POLVERE, LIQUIDO, CONCENTRAZIONE DEL LIQUIDO ESPANSIVO. Rows for MODELLO, CILINDRO, and sub-rows for powder/liquid amounts.

RACCOMANDAZIONI: Durante la fase di riproduzione del modello nel gel doppiante con la quantità di polvere 150g (1 modello ) e 33 ml di liquido (16,5ml liquido espansivo e 16,5 ml di acqua distillata) consigliamo di:

- dosare accuratamente le quantità predisposte del liquido espansivo e dell' acqua
- mescolare l'impasto nel contenitore sottovuoto per 100 secondi
- la temperatura della polvere e del liquido non dev'essere inferiore a 23°C

Table with 3 columns: MODELLO, GEL DOPPIANTE, SILICONE. Rows for Tempo di coagulazione modello and Consolidamento del modello.

AVVERTENZA: Prestare attenzione nella fase di prelievo del modello dal silicone. Agevolate il lavoro servendovi di aria compressa.

RISCALDAMENTO

Table with 3 columns: Tempo impiegato dall'inizio della mescolatura al momento dell'introduzione del cilindro nel forno, VELOCE, LENTO. Rows for temperature and heating time.

AVVERTENZA: La temperatura del forno preriscaldato al momento dell'introduzione del cilindro non deve superare i 900°C. Dopo l'introduzione del cilindro si può aumentare la temperatura fino a 1050°C.

TECNICA PER CORONE E PONTI

MISCELAZIONE DELLA POLVERE E DEL LIQUIDO

Rapporto di miscelazione: 100 g polvere / 22 ml liquido
Tempo di miscelazione nel contenitore sottovuoto: 60 secondi
Utilizzare l'impasto entro: 5 minuti

Più la concentrazione del liquido espansivo è elevata, più aumenta l'espansione dell'impasto. Cercare di evitare l'aumento della densità o la consistenza perché diminuisce il tempo d'uso e aumenta considerevolmente l'espansione dell'impasto!

Table with 4 columns: Leghe preziose e semi-preziose con fusione sotto i 1150°C, Leghe preziose e semi-preziose per la CERAMICA, Leghe a base di Ni-Cr, Leghe a base di Co-Cr. Rows for Grandezza cilindro and expansion liquid/water.

RISCALDAMENTO

Table with 3 columns: Tempo impiegato dall'inizio della mescolatura al momento dell'introduzione del cilindro nel forno, VELOCE, LENTO. Rows for temperature and heating time.

AVVERTENZA: La temperatura del forno preriscaldato al momento dell'introduzione del cilindro non deve superare i 900°C. Dopo l'introduzione del cilindro si può aumentare la temperatura fino a 1000°C.

CONSIGNES GÉNÉRALES ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Danger d'apparition de flammes lors de l'enfournement rapide. Il faut donc maintenir la porte du four fermée pendant au moins 15 minutes après enfournement du cylindre. Ne pas introduire d'autres cylindres dans le four pendant cette durée.
- Respecter les dates limites d'utilisation de la poudre et du liquide. Ne plus utiliser les produits après expiration de leur date limite d'utilisation.
- Le liquide d'expansion Polisol universal peut être utilisé pour les chauffages rapides et lents.
- Le revêtement contenu de la poudre de quartz. L'inhalation de poussière est dangereuse pour la santé et peut causer de graves lésions aux poumons (silicose, cancer du poumon).
- Conserver la poudre et le liquide à température ambiante (23°C). S'il est exposé à une température inférieure ou égale à 5°C, le liquide se gélifie et n'est plus utilisable.
- Le matériau de revêtement pour coulée ne doit pas entrer en contact avec le plâtre ou les matériaux de revêtement à base de plâtre.
- Les consignes s'appliquent pour la température ambiante et une température du matériau de revêtement de 23 °C !

TECHNIQUE DE COULÉE SUR MODÈLE

MÉLANGE DE LA POUDRE ET DU LIQUIDE

Ratio de mélange : 100 g de poudre / 22 ml de liquide
Durée de malaxage dans le malaxeur sous vide : 60 secondes
Temps de travail : 4 - 5 minutes

DUPLICATION ET MISE EN REVÊTEMENT

Table with 4 columns: POUDRE, LIQUIDE, CONCENTRATION DU LIQUIDE D'EXP. Rows for MODÈLE, CYLINDRE, and sub-rows for powder/liquid amounts.

RECOMMANDATION : pour la duplication de modèles en gel de duplication avec 150 g de poudre (1 modèle) et 33 ml de liquide (16,5 ml de liquide d'expansion et 16,5 ml d'eau distillée), il est recommandé de :

- mesurer précisément les quantités prescrites de liquide d'expansion et d'eau ;
- malaxer le matériau de revêtement dans un malaxeur sous vide pendant 100 secondes ;
- la température de la poudre et du liquide ne doit pas être inférieure à 23 °C.

Table with 3 columns: MODÈLE, GEL DE DUPLICATION, SILICONE. Rows for Temps de durcissement du modèle and Durcissement du modèle.

AVERTISSEMENT : Le démoulage des duplicatas en silicone requiert une attention accrue. S'aider avec de l'air comprimé.

CHAUFFAGE

Table with 3 columns: Après le début du mélange, temps d'enfournement du cylindre, RAPIDE, LENT. Rows for temperature and heating time.

AVERTISSEMENT : La température du four préchauffé ne doit pas être supérieure à 900 °C lors de l'enfournement du cylindre. Une fois enfourné, le cylindre peut être chauffé jusqu'à 1050 °C.

TECHNIQUE DES COURONNES ET BRIDGES

MÉLANGE DE LA POUDRE ET DU LIQUIDE

Ratio de mélange : 100 g de poudre / 22 ml de liquide
Durée de malaxage dans le malaxeur sous vide : 60 secondes
Temps de travail : 5 minutes

Plus la concentration du liquide d'expansion est grande, plus l'expansion du matériau de revêtement est importante. Éviter d'accroître la densité de la consistance qui entraîne une forte réduction du temps de travail et une augmentation de l'expansion du matériau de revêtement!

Table with 4 columns: Alliage précieux et semi-précieux avec point de fusion inférieur à 1150 °C, Alliage précieux et semi-précieux POUR CERAMIQUE, Alliages non précieux Ni-Cr, Alliages non précieux Co-Cr. Rows for Taille du cylindre and expansion liquid/water.

CHAUFFAGE

Table with 3 columns: Après le début du mélange, temps d'enfournement du cylindre, RAPIDE, LENT. Rows for temperature and heating time.

AVERTISSEMENT : La température du four préchauffé ne doit pas être supérieure à 900 °C lors de l'enfournement du cylindre. Après l'enfournement, le cylindre peut être chauffé jusqu'à 1000 °C.





