



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 5 columns: MODEL, POWDER, LIQUID, CONCENTRATION OF EXPANSION LIQUID, Expansion liquid/distilled water. Rows for MODEL, CILINDER, and CILINDER with powder and 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 of the preheated furnace, Heating, and The period of maintaining the final temperature.

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

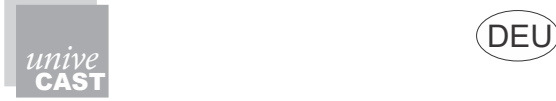
Table with 3 columns: Cylinder size, POWDER, LIQUID. Rows for x 1, x 3, x 6, x 9.

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 with a melting point below 1150°C, Precious and semi-precious alloys FOR CERAMICS, Non-precious alloys Ni-Cr, Non-precious alloys Co-Cr. Rows for Cylinder size and Exp. liquid.

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 of the preheated furnace, Heating, and The period of maintaining the final temperature.

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 5 columns: PULVER, FLÜSSIGKEIT, KONZENTRATION DER EXPANSIONSFLÜSSIGKEIT, Expansion flüssigkeit/d estilliertes Wasser. Rows for MODELL, ZYLINDER, and ZYLINDER with powder and 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 Temperatur des vorgeheizten Ofens, Erhitzung, and Erhaltung der Endtemperatur.

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

Table with 3 columns: Zylindergröße, PULVER, FLÜSSIGKEIT. Rows for x 1, x 3, x 6, x 9.

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 Zylindergröße and Exp. flüssigkeit.

Table with 3 columns: Der Zylinder sollte nach folgender Zeit ab Beginn des Mischens in den Ofen gelegt werden, SCHNELL, LANGSAM. Rows for Temperatur des vorgeheizten Ofens, Erhitzung, and Erhaltung der Endtemperatur.

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 5 columns: POLVERE, LIQUIDO, CONCENTRAZIONE DEL LIQUIDO ESPANSIVO, Liquido esp./acqua distillata. Rows for MODELLO, CILINDRO, and CILINDRO with powder and 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 Temperatura del forno preriscaldato, Riscaldamento, and Mantenimento temperatura finale.

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 semipreziose con fusione sotto i 1150°C, Leghe preziose e semipreziose per la CERAMICA, Leghe a base di Ni-Cr, Leghe a base di Co-Cr. Rows for Grandezza cilindro and Liquido espans.

Table with 3 columns: Tempo impiegato dall'inizio della mescolatura al momento dell'introduzione del cilindro nel forno, VELOCE, LENTO. Rows for Temperatura del forno preriscaldato, Riscaldamento, and Mantenimento temperatura finale.

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 5 columns: POUDRE, LIQUIDE, CONCENTRATION DU LIQUIDE D'EXP., Liq. d'exp./eau dist. Rows for MODÈLE, CYLINDRE, and CYLINDRE with powder and 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 Température de préchauffage du four, Chauffage, and Maintien de la température finale.

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: Alliages précieux et semi-précieux avec point de fusion inférieur à 1150 °C, Alliages précieux et semi-précieux POUR CERAMIQUE, Alliages non précieux Ni-Cr, Alliages non précieux Co-Cr. Rows for Taille du cylindre and Liqu.

Table with 3 columns: Après le début du mélange, temps d'enfournement du cylindre, RAPIDE, LENT. Rows for Température de préchauffage du four, Chauffage, and Maintien de la température finale.

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.

SPLOŠNA IN VARNOSTNA NAVODILA!

- Obstaja nevarnost nastanka plamena pri hitrem segrevanju, zato držite vrata peči zaprta najmanj 15 minut po vstavitvi cilindra... - Bodite pozorni na datum uporabe prahu in tekočine. Po pretečenem roku uporabe ju ne uporabljajte več.

TEHNIKA ULITE BAZE

MEŠANJE PRAHU IN TEKOČINE

Mešalno razmerje: 100 g prahu / 22 ml tekočine Čas mešanja v vakuumskem mešalču: 60 sekund Delovni čas: 4 - 5 minut

Table with 5 columns: Model, PRAH, TEKOČINA, KONCENTRACIJA EKSP. TEKOČINE, Eksp.tek./dest.voda

PRIPOROČILO: pri dubliranju modela v dubirni gel s količino 150 g prahu (1model) in 33 ml tekočine (16,5 ml ekspanzijske tekočine in 16,5 ml destilirane vode) priporočamo: - natančno odmerite predpisano količino ekspanzijske tekočine in vode

Table with 3 columns: MODEL, DUBLIRNI GEL, SILIKON

OPAZORILO: Pri menjavi dubirane modela iz silikona je potrebna večja pazljivost. Pomagajte si s komprimiranim zrakom.

Table with 3 columns: HITRO, POČASNO, Segrevanje, Vzdrževanje konačne temperature

OPAZORILO: Temperatura predgrete peči, ko vstavite cilind v peč, ne sme biti višja od 900°C. Po vstavitvi v peč lahko cilind segrevate do 1050°C.

TEHNIKA KRONE IN MOSTIČKI

Table with 4 columns: Velikost cilindra, PRAH, TEKOČINA, Mešalno razmerje: 100 g prahu/ 22 ml tekočine

Višja kot je koncentracija ekspanzijske tekočine, večja bo ekspanzija mase. Izbogajte se večjanju gostote konsistenste, ker se bo obično skrajšal delovni čas in povečala ekspanzija mase!

Table with 4 columns: Plemenite in poliplemenite zlitine s tališčem pod 1150°C, PRAH, Plemenite zlitine Ni-Cr, Plemenite zlitine Co-Cr

Table with 3 columns: HITRO, POČASNO, Segrevanje, Vzdrževanje konačne temperature

OPAZORILO: Temperatura predgrete peči, ko vstavite cilind v peč ne sme biti višja od 900°C. Po vstavitvi v peč lahko cilind segrevate do 1000°C.

OPŠTA I BEZBEDNOSTNA UPUTSTVA!

- Postoji opasnost od pojave plamena kod brzog zagrevanja, zato vrata peči držite zatvorena bar 15 minuta nakon stavljanja cilindra... - Obratite pažnju na datum upotrebe praška i tečnosti. Nakon isteka roka upotrebe ne treba ih više koristiti.

TEHNIKA LIVENE BAZE

MEŠANJE PRAŠKA I TEČNOSTI

Proporcija mešanja: 100 g praška / 22 ml tečnosti Vreme mešanja u vakuumskom mikseru: 60 sekundi Vreme za rad: 4 - 5 minuta

Table with 5 columns: Model, PRAŠAK, TEČNOST, KONCENTRACIJA EKSP. TEČNOSTI, Eksp.teč./dest.voda

PREPORUKA: kod dubiranja modela u gel za dubiranje sa količinom od 150 g praška (1model) i 33 ml tečnosti (16,5 ml ekspanzijske tekućine i 16,5 ml destilirane vode) preporučuje se: - da se precizno izmeri propisana količina ekspanzijske tečnosti i vode

Table with 3 columns: MODEL, GEL ZA DUBLIRANJE, SILIKON

UPOZORENJE: Prilikom uzimanja dubiranog modela od silikona potrebna je veća pažnja. Kao pomoć koristite komprimiran vazduh.

Table with 3 columns: BRZO, SPORO, Nakon početka mešanja vreme da se cilind stavi u peč iznosi, Temperatura predgrejane peći, Zagrevanje, Održavanje konačne temperature

UPOZORENJE: Temperatura predgrejane peči, kada se cilind stavi u peč, ne sme da bude veća od 900°C. Nakon stavljanja u peč cilindar može da se zagreje do 1050°C.

TEHNIKA KRUNICA I MOSTOVA

Table with 4 columns: Veličina cilindra, PRAŠAK, TEČNOST, Proporcija mešanja: 100 g praška / 22 ml tečnosti

Što je veća koncentracija ekspanzijske tečnosti, to će veća biti ekspanzija mase. Treba da se izbegava povećavanje gustine konzistencije, jer će se osetno skratiti vreme za rad i povećati ekspanzija mase!

Table with 4 columns: Plemenite i poliplemenite legure s tališčem ispod 1150°C, PRAH, Plemenite legure Ni-Cr, Plemenite legure Ni-Cr, Plemenite legure Co-Cr

Table with 3 columns: BRZO, SPORO, Nakon početka mešanja vreme da se cilind stavi u peč iznosi, Temperatura predgrejane peći, Zagrevanje, Održavanje konačne temperature

UPOZORENJE: Temperatura predgrejane peči, kada se cilindar stavi u peč, ne sme da bude veća od 900°C. Nakon stavljanja u peč cilindar može da se zagreje do 1000°C.

OPĆE I SIGURNOSNE UPUTE

- Postoji opasnost od pojave plamena pri brzom zagrijavaњу, zato vrata peči držite zatvorena najmanje 15 minuta nakon umetanja cilindra... - Obratite pozornost na datum uporabe praša i tekućine. Nakon što druge rok valjanosti više ih nemojte upotrebljavati.

TEHNIKA LJUVANE BAZE

MIJEŠANJE PRAHA I TEKUĆINE

Omjer miješanja: 100 g praša/ 22 ml tekućine Vrijeme miješanja u vakuumskom mješaču: 60 sekundi Vrijeme djelovanja: 4 - 5 minuta

Table with 5 columns: Model, PRAH, TEKUĆINA, KONCENTRACIJA EKSP. TEKUĆINE, Eksp.tek./dest.voda

PREPORUKA: Kod dubiranja modela u gel za dubiranje s količinom od 150 g praša (1 model) i 33 ml tekućine (16,5 ml ekspanzijske tekućine i 16,5 ml destilirane vode) preporučujemo: - točno odmjerite propisanu količinu ekspanzijske tekućine i vode

Table with 3 columns: MODEL, GEL ZA DUBLIRANJE, SILIKON

UPOZORENJE: Kod uzimanja dubiranog modela od silikona potrebno je više pozornosti. Pomognite si komprimiranim zrakom.

Table with 3 columns: BRZO, SPORO, Nakon početka miješanja vrijeme kada stavimo cilindar u peč iznosi, Temperatura prethodno zagrijane peći, Zagrijavanje, Održavanje najviše temperature

UPOZORENJE: Temperatura prethodno zagrijane peći kada stavite cilindar u peč ne smije biti viša od 900 °C. Nakon stavljanja u peč cilindar možete zagrijati do 1050 °C.

TEHNIKA KRUNICA I MOSTOVA

Table with 4 columns: Veličina cilindra, PRAH, TEKUĆINA, Omjer miješanja: 100 g praša / 22 ml tekućine

Što je viša koncentracija ekspanzijske tekućine, bit će veća ekspanzija mase. Izbjegavajte povećavanje gustoće konzistencije će se osjetno skratiti vrijeme djelovanja i povećati ekspanzija mase!

Table with 4 columns: Plemenite i poliplemenite zlitine s tališčem pod 1150°C, PRAH, Plemenite zlitine Ni-Cr, Plemenite zlitine Ni-Cr, Plemenite zlitine Co-Cr

Table with 3 columns: BRZO, SPORO, Nakon početka miješanja vrijeme kada stavimo cilindar u peč iznosi, Temperatura prethodno zagrijane peći, Zagrijavanje, Održavanje konačne temperature

UPOZORNJE: Temperatura prethodno zagrijane peći kad stavite cilindar u peč ne smije biti viša od 900 °C. Nakon umetanja u peč cilindar možete zagrijati do 1000 °C.

ОБЩЕ ИНСТРУКЦИИ И МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- При быстром нагревании существует опасность образования пламени, поэтому дверцу печи необходимо держать закрытой как минимум 15 минут после закладки в нее кольца... - Проверьте срок годности порошка и жидкости. Не используйте их по истечению срока годности.

ТЕХНИКА ЛЬИТЬЯ

СМЕШИВАНИЕ ПОРОШКА И ЖИДКОСТИ

Соотношение при смешивании: 100 г порошка / 22 мл жидкости Продолжительность смешивания в вакуумном миксере: 60 секунд Продолжительность обработки: 4 - 5 минут

Table with 5 columns: Порошок, Жидкость, Концентрация расш. жидкости, Форма, Кольцо

РЕКОМЕНДАЦИЯ: При дублировании формы дубл. гелием с использованием 150 г порошка (1 форма) и 33 мл жидкости (16,5 расширительной жидкости и 16,5 мл дист. воды) рекомендуем: - точно отмерять требуемое количество расширительной жидкости и воды

Table with 3 columns: ФОРМА, ДУБЛИРОВОЧНЫЙ ГЕЛЬ, СИЛИКОН

ВНИМАНИЕ: При извлечении дублированного формы из силиконо необходимо соблюдать осторожность. При извлечении можно пользоваться скатым воздухом.

Table with 3 columns: ВРЕМЯ ОТ НАЧАЛА СМЕШИВАНИЯ ДО ЗАКЛАДКИ КОЛЬЦА В ПЕЧЬ, БЫСТРОЕ, ПОСТЕПЕННОЕ

ВНИМАНИЕ: Температура в разогретой печи при закладке в нее кольца не должна превышать 900°C. После закладки в печь кольцо можно нагревать до 1050°C.

ТЕХНИКА КОРОНОК И МОСТОВИДНЫХ ПРОТЕЗОВ

Table with 4 columns: Размер кольца, ПОРО-ШОК, ЖИДКОСТЬ

Чем выше концентрация расширительной жидкости, тем больше будет экспансия массы. Старайтесь избгать чрезмерного повышения густоты консистенции, поскольку это ведет к существенному сокращению продолжительности обработки и более значительному расширению массы!

Table with 4 columns: Драгоценные и полудрагоценные сплавы, Драгоценные и полудрагоценные сплавы ДЛЯ КЕРАМИКИ, Недрагоценные сплавы Ni-Cr, Недрагоценные сплавы Co-Cr

Table with 3 columns: ВРЕМЯ ОТ НАЧАЛА СМЕШИВАНИЯ ДО ЗАКЛАДКИ КОЛЬЦА В ПЕЧЬ, БЫСТРОЕ, ПОСТЕПЕННОЕ

ВНИМАНИЕ: Температура в разогретой печи при закладке в нее кольца не должна превышать 900°C. После закладки в печь кольцо можно нагревать до 1000°C.





Aprire la confezione e versare la polvere in un contenitore pulito e verificare sempre il livello di tenuta sotto vuoto. Se quest'ultimo non è sufficiente si possono formare dei grumi sull'oggetto pressato e quindi delle imperfezioni d'aderenza.

2. Quando si rimuove l'oggetto dalla cuvetta, si deve tenere conto della temperatura ambiente (23°C). I tempi di lavorazione dipendono dalla temperatura della polvere e del liquido e dell'ambiente di lavoro. Più alta è la temperatura, più brevi sono i tempi di lavorazione.

3. Quando si utilizza il liquido, si deve tenere conto della temperatura ambiente (23°C).



## TECNICA PER CERAMICA PRESSATA

### 1. Conservazione

Prima dell'utilizzo la polvere e il liquido vanno conservati alla temperatura (23 ± 1)°C. La temperatura di conservazione e di lavoro incidono molto sui tempi di asciugatura e d'espansione dell'amalgama e quindi sul grado d'aderenza e sulla superficie dell'oggetto in ceramica pressata.

Se il liquido viene conservato ad una temperatura inferiore ai 5° C, può accadere che geli e non può più essere utilizzato.

**Temperatura di lavoro:** La temperatura di lavoro ottimale per ottenere i migliori risultati è di **23±1°C**. Temperature di lavoro più elevate abbreviano i tempi di lavorazione, mentre temperature più basse allungano i tempi di lavoro.

### 2. Preparazione per la posa

L'amalgama è molto liquida. Non è necessario utilizzare sostanze sgrassanti per l'oggetto in cera. Se comunque utilizzate una sostanza sgrassante, la superficie dell'oggetto deve essere completamente asciutta prima di iniziare la posa.

Utilizzare cilindri in silicone, utilizzati nelle tecniche con ceramica pressata per quantitativi di 100g e 200g di polvere d'amalgama.

**Rapporto polvere/liquido:** La polvere dell'amalgama va misciata con il liquido che va diluito con l'acqua distillata.

Per ottenere dei risultati costanti è necessario l'esatto dosaggio di polvere e liquido.

| Dimensioni cilindro | Polvere | Liquido |
|---------------------|---------|---------|
| Piccolo             | 100 g   | 22 ml   |
| Grande              | 200 g   | 44 ml   |

**Espansione:** L'espansione dell'amalgama può essere controllata con la quantità d'acqua distillata che si aggiunge al liquido d'espansione. Più alta è la concentrazione di liquido maggiore sarà l'espansione totale dell'amalgama. Per diluire il liquido utilizzare l'acqua distillata.

L'odontotecnico può liberamente adattare il concentrato d'acqua in base alle proprie esperienze.

### Tabella di diluizione del liquido:

| Tecnica                                    | Conc. (%) | 100g cilindro Liquido | 200g cilindro Liquido : acqua dist. |
|--|-----------|-----------------------|-------------------------------------|
| Coperture in ceramica                      | 40%       | 9 ml : 13 ml          | 18 ml : 26 ml                       |
| Corone parziali, capsule, coroncine uniche | 45%       | 10 ml : 12 ml         | 20 ml : 24 ml                       |
| Ponti tripli                               | 40%       | 9 ml : 13 ml          | 18 ml : 26 ml                       |
| Pressature metalliche e ZrO2               | 50%       | 11 ml : 11 ml         | 22 ml : 22 ml                       |

Nota bene: a causa di agenti quali l'alta temperatura nell'ambiente e dei materiali e di diversi metodi e attrezzature di lavoro (ad es. cere, resine, sistema di miscelazione ecc.) si possono avere dei risultati finali diversi da quelli attesi.

### 3. Miscelazione

La polvere e il liquido vanno misciati prima a mano con l'utilizzo di una paletta. Verificare che tutta la polvere sia bagnata, poi procedere con la miscelazione sotto vuoto per 60 secondi a rotazione di 400 rpm.

Utilizzare sempre un contenitore pulito e verificare sempre il livello di tenuta sotto vuoto.

Se quest'ultimo non è sufficiente si possono formare dei grumi sull'oggetto pressato e quindi delle imperfezioni d'aderenza.

**Tempi di lavorazione:** Minimo **4 minuti**, compreso il tempo di miscelazione alla temperatura ambiente (23°C).

I tempi di lavorazione dipendono dalla temperatura della polvere e del liquido e dell'ambiente di lavoro. Più alta è la temperatura, più brevi sono i tempi di lavorazione.

### 4. Posa

La posa deve avvenire con vibrazioni leggere (a bassa frequenza). L'amalgama è molto liquida, pertanto forti vibrazioni non sono necessarie né consigliate.

Nel momento in cui il cilindro è riempito con l'amalgama fino all'orlo, interrompere subito le vibrazioni e non toccare l'amalgama finché non si asciuga.

**Tempi di asciugatura:** Il tempo di asciugatura è di **20 minuti, misurato dall'inizio della miscelazione dell'amalgama**.

Per ottenere i migliori risultati inserire la cuvetta nel forno preriscaldato subito dopo i 20 minuti d'asciugatura. Prima di inserire la cuvetta nel forno, raschiare la superficie superiore con un coltello.

## 5. Procedura di riscaldamento

|   | Riscaldamento rapido | Riscaldamento graduale |
|---|----------------------|------------------------|
| <b>Temperatura di posa</b>  | 850°C                | 250°C                  |
| <b>Tempi di mantenimento della temperatura a 250°C</b>  |                      | 60 min                 |
| <b>250°C → 570°C, velocità di riscaldamento</b>   |                      | 9°C / min              |
| <b>Tempi di mantenimento della temperatura a 570°C</b>  |                      | 30 min                 |
| <b>570°C → temperatura finale, velocità di riscaldamento</b>                                  |                      | 9°C / min              |
| <b>Temperatura finale</b>   | 850-900°C            | 850 – 900°C            |
| <b>Tempi di mantenimento della temperatura finale (dipende dalle dimensioni del cilindro)</b> | 45 – 60 min          | 45 – 60 min            |

**ATTENZIONE:** Dopo l'inserimento della cuvetta nel forno preriscaldato, la temperatura del forno non deve superare gli 850°C. Solo a questo punto riscaldare il forno a temperatura più alta (900°C), se necessario / se richiesto.

Per via dell'alta combustione non aprire il forno i primi 15 minuti.

Se si inseriscono nel forno più cuvette assieme, i tempi di riscaldamento ad ogni grado devono essere allungati di circa 10 minuti.

### 6. Pressatura della ceramica e pistoni di pressatura

Seguire le istruzioni d'utilizzo del produttore della ceramica pressata.

Iniziare la pressatura della ceramica subito dopo l'estrazione della cuvetta dal forno.

Si possono utilizzare pistoni Alox standard o pistoni d'amalgama monouso.

### 7. Raffreddamento

Seguire le istruzioni d'utilizzo del produttore della ceramica pressata.

#### Raccomandazioni e avvertimenti di sicurezza e salute

1. L'amalgama contiene quarzo. Nono inalare la polvere! Pericolo di danni ai polmoni (silicosi, tumore ai polmoni).

Consiglio: Utilizzare la mascherina di protezione Tipo FFP 2 – DIN EN 149:2001.

Aprire la bustina contenente l'amalgama con le forbici ed evitare contatti con la polvere durante il versamento della polvere nel contenitore di miscelazione. Risciacquare con acqua la bustina vuota prima di gettarla nella spazzatura.

2. Per evitare contatti con la polvere durante la rimozione dell'amalgama dall'oggetto, immergere per breve tempo la cuvetta raffreddata in acqua.

3. Durante la sabbatura dell'oggetto utilizzare sempre il sistema di filtraggio ad aspirazione.



## Technique de céramique pressée

### 1 Stockage

Avant l'utilisation, la poudre et le liquide doivent être stockés à une température (23±1)°C. La température de stockage et celle de fonctionnement influent considérablement sur le temps de coagulation et l'expansion du matériau d'insertion, voire la précision de l'empreinte et de la superficie de l'objet en céramique pressée.

En cas de stockage du liquide à une température inférieure à 5 ° C, il risque de se prendre en glace, voire il n'est plus possible de l'utiliser.

**Température de fonctionnement :** La température optimale pour le travail en vue d'obtenir les meilleurs résultats est de 23 ± 1 ° C. Les températures de fonctionnement plus élevées réduisent le temps de travail tandis que les températures de fonctionnement plus basses le prolongent.

### 2 Préparation pour l'action d'insertion

Le matériau d'insertion est très liquide. De cette raison, vous n'avez pas besoin d'utiliser d'agents de dégraissage d'objet de cire. Cependant, en cas d'utilisation d'agents de dégraissage, la surface de l'objet doit être complètement sèche avant l'action d'insertion. N'utiliser que les cylindres de silicone utilisés dans la technique de la céramique pressée relative au matériau d'insertion en poudre de 100g et 200g.

**Rapport de mélange de la poudre et du liquide :** ajouter au matériau d'insertion en poudre du liquide dilué avec de l'eau distillée et mélanger bien.

Afin d'obtenir des résultats constants le dosage exact de masse en poudre et du liquides est impératif.

| Taille du cylindre | Poudre | Liquide |
|--------------------|--------|---------|
| Petit              | 100 g  | 22 ml   |
| Large              | 200 g  | 44 ml   |

**Extension :** Il est possible de contrôler l'extension du matériau d'insertion par la quantité d'eau distillée qui est ajoutée au liquide d'extension. Plus la concentration du liquide est élevée, plus grande est l'expansion complète du matériau d'insertion. La dilution du liquide se produit par l'eau distillée.

Prothésiste dentaire, vous pouvez librement ajuster la concentration du liquide en fonction de votre expérience.

## Tableau de dilution de liquide:

| Technique   | Concentration du liquide (%) | Cylindre de 100 g Liquide : eau distillée | Cylindre de 200 g Liquide : eau distillée |
|---|------------------------------|---|---|
| incrustations                                       | 40 %                         | 9 ml : 13 ml                              | 18 ml : 26 ml                             |
| couronnes partielles, coquilles, couronnes solo     | 45 %                         | 10 ml : 12 ml                             | 20 ml : 24 ml                             |
| bridge dentaire à 3 chaînons                        | 40 %                         | 9 ml : 13 ml                              | 18 ml : 26 ml                             |
| Appuyant sur des cadres métalliques et ceux en ZrO2 | 50 %                         | 11 ml : 11 ml                             | 22 ml : 22 ml                             |

Important ! Des effets tels que la température ambiante supérieure et celle des matériaux et une variété de méthodes et de l'équipement (par exemple, des cires, des résines, des équipements de mélange, etc.) peuvent entraîner des variations dans les résultats finaux.

### 3 Mélange

D'abord mélanger la poudre et le liquide à la main, en utilisant une spatule à mélanger.

Vérifier que toute la poudre soit bien mouillée par le liquide. Ensuite la mélanger davantage pendant 60 secondes sous vide à une vitesse de 400 tours par minute.

Toujours utiliser un récipient propre et dans chaque cas, vérifier le niveau du vide. Le vide insuffisant entraînerait l'apparition de protubérances rondes sur l'objet ainsi que des différences dans la précision l'empreinte.

**Temps de travail :** Au moins **4 minutes**, incluant le temps d'agitation à température ambiante (23 ° C).

Le temps de travail dépend de la température de la poudre et du liquide et de la température de la zone de travail. Plus la température est élevée, il faut moins de temps de travail.

### 4 Action d'insertion

L'insertion doit être effectuée à une légère vibration, voire de basse fréquence. Du fait que le matériau d'insertion est très liquide, une forte vibration n'est pas nécessaire et non plus recommandée.

Au moment où le cylindre est rempli du matériau d'insertion jusqu'à haut, arrêter immédiatement l'action de vibration et ne pas toucher le matériau d'insertion jusqu'à ce que le matériau d'insertion soit coagulé.

**Temps de séchage :** Le temps de séchage est de **20 minutes à partir du début de la manipulation du matériau d'insertion**.

Pour obtenir les meilleurs résultats, mettre la cuvette dans un four préchauffé immédiatement après les 20 minutes de séchage. Mais avant, gratter la surface où elle sera poser avec un couteau pointu.

### 5. Procédure d'échauffement

|   | Chauffage rapide | Chauffage général par étapes |
|---|------------------|------------------------------|
| <b>Température d'insertion</b>  | 850 ° C          | 250 ° C                      |
| <b>Temps de maintenance de la température à 250 ° C</b>                                     |                  | 60 min                       |
| <b>250 ° C → 570 ° C, vitesse de chauffe</b>  |                  | 9 ° C / min                  |
| <b>Temps de maintenance de la température à 570 ° C</b>                                     |                  | 30 min                       |
| <b>570 ° C → température finale, vitesse de chauffe</b>                                     |                  | 9 ° C / min                  |
| <b>Température finale</b>   | 850 – 900 ° C    | 850 – 900 ° C                |
| <b>Temps de maintenance de la température finale (en fonction de la taille du cylindre)</b> | 45 – 60 min      | 45 – 60 min                  |

**AVERTISSEMENT :** Lorsque la cuvette est placée dans un four préchauffé, la température du four ne doit pas être supérieure à 850 ° C. Puis, le four serait chauffé à une température plus élevée (900 ° C), si nécessaire.

En raison de la forte brûlure, ne pas ouvrir le four pendant au moins les 15 premières minutes.

Lorsque plusieurs cuvettes sont placées dans le four en même temps, il faut prolonger le temps de chauffage de chaque étape pendant environ 10 minutes.

### 6 Pression de céramique et pistons pressants

Suivre les instructions du fabricant de céramique pressée.

Entreprendre l'action de pression de céramique immédiatement après la prise de la cuvette du four.

Il est possible d'utiliser des pistons pressants d'Alox standards ou les pistons pressants à usage unique accompagnants le matériau d'insertion.

### 7 Refroidissement

Suivre les instructions du fabricant de céramique pressée.

#### Raccomandations et avvertissements concernant la sécurité et la santé

1 Le matériau d'insertion contient de la silice. Ne pas respirer de la poudre ! Risque de lésions pulmonaires (silicose, cancer du poumon).

Conseil : Porter un masque à poussière de type FFP 2 - DIN EN 149:2001.

Ouvrir le sachet contenant le matériau d'insertion avec des ciseaux et éviter le saupoudrage au moment de la mise de la poudre dans un récipient. Rincer le sachet vide avant de le jeter dans une poubelle.

2 Pour éviter le saupoudrage au moment de la mise du matériau d'insertion, tremper la cuvette préalablement réfrigérée dans l'eau pendant quelques secondes.

3 Au moment du grenailage de l'objet, toujours utiliser un système de filtration d'aspiration.

# PoliDent



## POLIDENT d.o.o.

Volčja Draga 42  
5293 Volčja Draga  
SLOVENIJA

Tel.: +386 5 330 48 40  
Fax: +386 5 330 48 70

e-mail: polident@polident.si  
www.polident.si

Doc. no. 0200129-2

Date issue 29.9.2011