

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

MODEL	POWDER	LIQUID	CONCENTRATION OF EXPANSION LIQUID	
			%	Expansion liquid/distilled water
300 g	66 ml	50%	33 ml	33 ml / 33 ml
CILINDER	300 g	66 ml	30%	20 ml / 46 ml
	450 g	99 ml	30 %	30 ml / 69 ml

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)

MODEL	DUPLICATING GEL	SILICONE
Model setting time	60 minutes	20 minutes
Hardening the model	Cold or warm hardening as required.	Not necessary!

WARNING:

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

HEATING

After the beginning of mixing, the cylinder is placed in the furnace for a period of	RAPID		SLOW	
	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes
The temperature of the preheated furnace	900°C (1652°F)	250°C (482°F)		
Heating	900 → 1000°C 1652 → 1832°F	250°C → 900 - 1000°C 482°F → 1652 - 1832°F		
The period of maintaining the final temperature	45 - 60 minutes (depending on cylinder size)			

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!

Cylinder size	Precious and semi-precious alloys with a melting point below 150°C	Precious and semi-precious alloys for CERAMICS	Non-precious alloys	Non-precious alloys Co-Cr
	We recommend POLIALLY NP NI-CR	We recommend POLIALLY NP CO-CR		
Exp. liquid 25%	Distilled water 75%	Exp. liquid 50%	Distilled water 50%	Exp. liquid 65% Distilled water 35%
x 1	4 ml	13 ml	9 ml	8 ml 11 ml 6 ml 12 ml 5 ml
x 3	8 ml	25 ml	17 ml	22 ml 11 ml 23 ml 10 ml
x 6	17 ml	49 ml	33 ml	43 ml 23 ml 46 ml 20 ml
x 9	25 ml	74 ml	50 ml	49 ml 35 ml 69 ml 30 ml

After the beginning of mixing, the cylinder is placed in the furnace for a period of	RAPID		SLOW	
	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes
The temperature of the preheated furnace	750 - 900°C 1382 - 1652°F	250°C 482°F		
Heating	900 → 1000°C 1652 → 1832°F	250°C → 900-1000°C (9°C/min) 482°F → 1652-1832°F (48.3°F/min)		
The period of maintaining the final temperature	30 - 60 minutes (depending on cylinder size)			

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 Expansionsflüssigkeit Polisol universal eignet sich für ein langsames und schnelles Erhitzen.
- Die Inlay-Masse enthält Kieselgelpulver. Das Einatmen des Pulvers ist gesundheitsschädigend und kann eine dauerhafte Lungenbeschädigung verursachen (Silikose, Lungenkrebs)
- Das Pulver und die Flüssigkeit werden bei Zimmertemperatur aufbewahrt (23°C). Flüssigkeit, die einer Temperatur von 5°C oder weniger ausgesetzt ist, gefriert und ist nicht mehr verwendbar.
- Die Inlay-Masse darf nicht mit Gips oder Gips-Inlays Massen in Kontakt gelangen.
- Diese Anweisungen gelten bei einer Masse 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 EINFÜLLEN:

MODELL	PULVER	FLÜSSIGKEIT	KONZENTRATION DER EXPANSIONSFÄLSSIGKEIT	
			%	Expansionsfüssigkeit/d estilliertes Wasser
MODELL	300 g	66 ml	50%	33 ml / 33 ml
ZYLINDER	300 g	66 ml	30%	20 ml / 46 ml
	450 g	99 ml	30 %	30 ml / 69 ml

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 destilliertem 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
- die Verarbeitungszeit des Modells sollte 60 Minuten betragen

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

ERHITZUNG:

Der Zylinder sollte nach folgender Zeit ab Beginn des Mischens in den Ofen gelegt werden	SCHNELL		LANGSAM	
	15 - 20 Minuten	15 - 20 Minuten	15 - 20 Minuten	15 - 20 Minuten
Temperatur des vorgeheizten Ofens	900 °C	250 °C		
Erhitzung	900 → 1000 °C	250 °C → 900 - 1000 °C		
Erhaltung der Endtemperatur	45 - 60 Minuten (abhängig von der Zylindergröße)			

WARNING: 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.

KRÖNEN- 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.

Edel- und Halbedlegeriffe mit Schmelzpunkt unter 1150°C	Edel- und Halbedlegeriffe FÜR KERAMIK		Unedle Legierungen Ni-Cr		Unedle Legierungen Co-Cr	
	wir empfehlen	POLIALLY NP NI-CR	wir empfehlen	POLIALLY NP CO-CR	wir empfehlen	POLIALLY NP CO-CR
Zylindergröße	Exp. flüssigkeit 25%	75%	Exp. flüssigkeit 50%	50%	Exp. flüssigkeit 65%	65%
x 1	4 ml	13 ml	9 ml	8 ml	11 ml	6 ml
x 3	8 ml	25 ml	17 ml	22 ml	11 ml	10 ml
x 6	17 ml	49 ml	33 ml	43 ml	23 ml	20 ml
x 9	25 ml	74 ml	50 ml	64 ml	35 ml	30 ml

ERHITZUNG:

Der Zylinder sollte nach folgender Zeit ab Beginn des Mischens in den Ofen gelegt werden	SCHNELL		LANGSAM	
	15 - 20 Minuten	15 - 20 Minuten	15 - 20 Minuten	15 - 20 Minuten
Temperatur des vorgeheizten Ofens	750 - 900°C 1382 - 1652°F	250°C 482°F		
Erhitzung	900 → 1000°C 1652 → 1832°F	250°C → 900-1000°C (9°C/min) 482°F → 1652-1832°F (48.3°F/min)		
Erhaltung der Endtemperatur	30 - 60 Minuten (abhängig von der Zylindergröße)			

WARNING: 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.
- Prendete nota della data di applicazione della polvere e del liquido. Non utilizzarli dopo la data di scadenza.
- Il liquido espansivo Polisol universal è adattissima per riscaldamento veloce che per riscaldamento lento.
- Il materiale da investimento contiene la polvere di silice. L'inhalazione della suddetta polvere può essere nociva e può danneggiare irreversibilmente i polmoni (silicosi o cancro dei polmoni).
- Conservate la polvere e il liquido a temperatura ambiente (23°C). Qualora il liquido fosse esposto a temperatura di 5°C o meno, si congeghi 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 ambiente e del prodotto tra i 23°C!

TECNICA PER IMPRONTA E 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

MODELLO	POLVERE	LIQUIDO	CONCENTRAZIONE DEL LIQUIDO ESPANSIVO	
			%	Liquido esp./acqua distillata
MODELLO	300 g	66 ml	50%	33 ml / 33 ml
CILINDRO	300 g	66 ml	30%	20 ml / 46 ml
	450 g	99 ml	30 %	30 ml / 69 ml

RACCOMANDAZIONI: Durante la fase di riproduzione del modello nel gel doppiante con la quantità di polvere 150 g (1 modello) e 33 ml di liquido (16.5 ml di liquido d'espansione e 16.5 ml d'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

TECNICA PER IMPRONTA E SCHELETRATI

RACCOMANDAZIONE 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

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

AVVERTIMENTO :

Le démolition des duplates en silicone requiert une attention accrue. S'aider avec de l'air comprimé.

CHAUFFAGE

Après le début du mélange, temps d'enfournement du cylindre	RAPIDE		LENT	
	15 - 20 minutes	15 - 20 minutes	250 °C	250 °C
Température de préchauffage du four	900 °C	250 °C		
Réchauffage	900 → 1000 °C	250 °C → 900 - 1000 °C		
Maintien de la température finale	45 - 60 minutes (selon la taille du cylindre)			

AVVERTISSEMENT : 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 poud

SPLOŠNA IN VARNOSTNA NAVODILA!

- Ostaja nevarnost nastanka plamena pri hitrem segrevanju, zato držite vrata peći zaprta najmanj 15 minut po vstavljivosti cilindra. V tem času ne vstavljamte drugih cilindrov v peć.
- Bodite pozorni na datum uporabe prahov in tekočine. Po pretečenem roku uporabe ju ne uporabljajte več.
- Ekspanzija tekočina Polisol universal je primera za hitro in počasno segrevanje.
- Vložna masa vsebuje kremenčev prah. Vdihovanje prahu je zdravju škodljivo in lahko povzroči trajno okvaro pluča (silikoza, pljučni rak).
- Prah in tekočino shranjujte pri sobni temperaturi (23°C). Tekočina izpostavljena temperaturi 5°C ali pod želira ni več uporabna.
- Vložna masa ne sme priti v stik z maci ali mavčnimi vložnimi masami.
- Navodila veljajo za temperaturo mase in prostora 23°C!

TEHNIKA ULITE BAZE**MEŠANJE PRAHU IN TEKOČINE**

Mešalno razmerje: 100 g prahu / 22 ml tekočine
Čas mešanja v vakuumskem mešalcu: **60 sekund**

Delovni čas: **4 - 5 minut****DUBLIRANJE IN VLAGANJE**

MODEL	PRAH	TEKOČINA	KONCENTRACIJA EKSP. TEKOČINE	
			%	Eksp.tek./dest.voda
300 g	66 ml	50%	33 ml	/ 33 ml
CILINDER	300 g	66 ml	30%	20 ml / 46 ml
	450 g	99 ml	30%	30 ml / 69 ml

PRIPOROCILO: pri dublirjanju modela v dublim gel s količino 150 g prahu (1model) in 33 ml tekočine (16,5 ml ekspanzijске tekočine in 16,5 ml destilirane vode) priporočamo:

- natančno odredite predpisano količino ekspanzijске tekočine in vode
- vložno maso mešajte v vakuumskem mešalcu 100 sekund
- temperatura prahu in tekočine naj ne bo nižja od 23°C

MODEL	DUBLIRNI GEL	SILIKON
Vreme strvrdnjavanja modela	60 minut	20 minut
Utrjevanje modela	Po potrebi hladno ili toplo utrjevanje.	Ni potrebno!

OPOZORILO: Pri jemanju dubliranega modela iz silikona je potrebna večja pazljivost. Pomagajte si s komprimiranim zrakom.

SEGREGANJE

Po začetku mešanja je čas, ko postavimo cilinder v peč	HITRO		POČASNO	
	15 - 20 minut	15 - 20 minut	15 - 20 minut	15 - 20 minut
Temperatura predgrevane peči	900°C	250°C		
Segrevanje	900 - 1000°C	250°C	900 - 1000°C	
Vzdrževanje končne temperature	45 - 60 minut (odvisno od velikosti cilindra)			

OPOZORILO: Temperatura predgrevane peči, ko vstavite cilinder v peč, ne sme biti višja od 900°C. Po vstavljivosti v peč lahko cilinder segrevate do 1050°C.

TEHNIKA KRONE IN MOSTIČKI**MEŠANJE PRAHU IN TEKOČINE**

Velikost cilindra	PRAH	TEKOČINA	Mešalno razmerje: 100 g prahu / 22 ml tekočine
x 1	75g	17 ml	Čas mešanja v vakuumskem mešalcu: 60 sekund
x 3	150g	33 ml	
x 6	300g	66 ml	Delovni čas: 5 minut
x 9	450g	99 ml	

Višja kot je koncentracija ekspanzijске tekočine, večja bo ekspanzija mase. Izogibajte se večjanju gostote konsistencije, ker se bo občutno skrajšal delovni čas in povečala ekspanzija mase!

Plemenite in poliplemenite zlitine s tališčem pod 1150°C		Plemenite in poliplemenite zlitine za KERAMIKO		Nepllemenite zlitine Ni-Cr		Nepllemenite zlitine Co-Cr	
Eksp. tek. 25%	Dest. voda 75%	Eksp. tek. 50%	Dest. voda 50%	Eksp. tek. 65%	Dest. voda 35%	Eksp. tek. 70%	Dest. voda 30%
x 1 4 ml	13 ml	9 ml	8 ml	11 ml	6 ml	12 ml	5 ml
x 3 8 ml	25 ml	17 ml	16 ml	22 ml	11 ml	23 ml	10 ml
x 6 17 ml	49 ml	33 ml	33 ml	43 ml	23 ml	46 ml	20 ml
x 9 25 ml	74 ml	50 ml	49 ml	64 ml	35 ml	69 ml	30 ml

SEGREGANJE

Po začetku mešanja je čas, ko postavimo cilinder v peč	HITRO		POČASNO	
	15 - 20 minut	15 - 20 minut	15 - 20 minut	15 - 20 minut
Temperatura predgrevane peči	750 - 900°C		250°C	
Segrevanje	900 - 1000°C	250°C	900-1000°C (9°C/min)	
Vzdrževanje končne temperature	30 - 60 minut (odvisno od velikosti cilindra)			

OPOZORILO: Temperatura predgrevane peči, ko vstavite cilinder v peč ne sme biti višja od 900°C. Po vstavljivosti v peč lahko cilinder segrevate do 1000°C.

OPŠTA I BEZBEDNOSNA UPUTSTVA!

- Postoji opasnost od pojave plamena pod brzom zagrevanjem, zato vrata peći držite zatvorena bar 15 minut nakon stavljanja cilindra. U tom periodu u peč se ne stavljam drugi cilindri.
- Obratite pažnju na datum upotrebe praska i tečnosti. Nakon isteka roka upotrebe ne treba ih više koristiti.
- Ekspanzijска tečnost Polisol universal adekvatna je za brzo i sporo zagrevanje.
- Masa za ulaganje sadrži silicijev pršak. Udsitanje pršave je štetno po zdravju i može izazvati trajno oštećenje pluča (silikoza, pljučni rak).
- Pršak i tečnost čuvati na sobnoj temperaturi (23°C). Tečnost na temperaturi od 5°C ili nižoj pretvara se u želatinu i nije više za upotrebu.
- Masa za ulaganje ne sme da dođe u kontakt sa gipsom ili masama za ulaganje od gipsa.
- Uputstvo važe za temperaturu mase i prostora od 23°C!

TEHNIKA LIVENE BAZE**MEŠANJE PRAŠKA I TEČNOSTI**

Proporcija mešanja: 100 g pršaka / 22 ml tečnosti
Vreme mešanja v vakuumskom mikseru: **60 sekundi**

Vreme za rad: **4 - 5 minuta****DUBLIRANJE I ULAGANJE**

MODEL	PRAŠAK	TEČNOST	KONCENTRACIJA EKSP. TEČNOSTI	
			%	Eksp.tek./dest.voda
300 g	66 ml	50%	33 ml	/ 33 ml
CILINDER	300 g	66 ml	30%	20 ml / 46 ml
	450 g	99 ml	30%	30 ml / 69 ml

PREPORUKA: kod dubliranja modela u gel za dubliranje sa količinom od 150 g pršaka (1model) i 33 ml tečnosti (16,5 ml ekspanzijске tekočine i 16,5 ml destilirane vode) priporočamo:

- da se precizno izmeni propisana količina ekspanzijске tečnosti i vode
- da se masa za ulaganje meša v vakuumskom mikseru 100 sekundi
- da temperatura pršaka i tečnosti ne bi trebalo da bude manja od 23°C

MODEL	GEL ZA DUBLIRANJE	SILIKON
Vreme stvrdnjavanja modela	60 minuta	20 minuta
Učvršćivanje modela	Po potrebi hladno ili toplo učvršćivanje.	Nije potrebno!

UPOTREBO: Prilikom užimanja dubliranog modela od silikona potreba je večja pažnja. Kao pomoč koristite komprimirani vazduh.

ZAGREVANJE

Nakon početka mešanja vreme da se cilindar stavi u peč iznosi: BRZO 15 - 20 minuta SPORO 15 - 20 minuta

Temperatura predgrevane peči: 900°C 250°C

Zagrevanje: 900 → 1000°C 250°C → 900 - 1000°C

Održavanje končne temperature: 45 - 60 minuta (ovisno od veličine cilindra)

UPOTREBO: Temperatura predgrevane peči, kada se cilindar stavi u peč, ne sme da bude veča od 900°C. Nakon stavljanja u peč cilinder može da se zagreje do 1050°C.

OPĆE I SIGURNOSNE UPUTE

- Postoji opasnost od pojave plamena pri brzom zagrevanju, zato vrata peći držite zatvorena najmanje 15 minut nakon umetanja cilindra. Za to vrijeme nemojte umetati druge cilindre u peć.
- Obratite pozornost na datum upotrebe pršaka i tečnosti. Nakon isteka roka valjanosti više ih nemojte upotrebljavati.
- Ekspanzijска tečnost Polisol universal primjerena je za brzo i polagano zagrevanje.
- Uložna masa sadrži vkrvacnu pršinu. Udsitanje pršave štetno je za zdravje i može uzrokovati trajno oštećenje pluča (silikoza, pljučni rak).
- Pršak i tečnost čuvati na sobnoj temperaturi (23°C). Tečnost na temperaturi od 5°C ili nižoj pretvara se u želatinu i nije više za upotrebu.
- Masa za ulaganje ne smije doći u dodir s žbukom ili masama za žbukom.
- Upute vrijede za temperaturu mase i prostora od 23°C!

TEHNIKA LIJEVANE BAZE**MJEŠANJE PRAHA I TEKUĆINE**

Omjer mješanja: 100 g praha/ 22 ml tečnosti

Vrijeme mješanja u vakuumskom mješaču: **60 sekundi**

Vrijeme djelovanja: **4 - 5 minuta**

DUBLIRANJE I ULAGANJE

MODEL	PRAH	TEKUĆINA	KONCENTRACIJA EKSP. TEČNICE	
			%	Eksp.tek./dest.voda
300 g	66 ml	50%	33 ml	/ 33 ml
CILINDER	300 g	66 ml	30%	20 ml / 46 ml
	450 g	99 ml	30%	30 ml / 69 ml

PREPORUKA: Kod dubliranja modela u gel za dubliranje s količinom od 150 g praha (1 model) i 33 ml tečnosti (16,5 ml ekspanzijске tekočine i 16,5 ml destilirane vode) priporočujemo:

- točno odmjeriti predpisano količinu ekspanzijске tečnosti i vode
- uložnu masu mijesajte u vakuumskom mješaču 100 sekundi
- temperatura pršaka i tečnosti ne bi trebalo da bude niža od 23°C.

UPOTREBO: Kod užimanja dubliranog modela od silikona potreba je večja pažnja. Kao pomoč koristite komprimirani vazduh.

ZAGREVANJE: Prilikom užimanja dubliranog modela od silikona potreba je večja pažnja. Kao pomoč koristite komprimirani vazduh.

TEHNIKA KRUNICA I MOSTOVI

MJEŠANJE PRAHA I TEKUĆINE

Omjer mješanja: 100 g praha / 22 ml tečnosti

Vrijeme mješanja u vakuumskom mješaču: **60 sekundi**

Vrijeme djelovanja: **5 minuta**

DUBLIRANJE

Velicina cilindra	PRAH	TEKUĆINA	Omjer mješanja: 100 g praha / 22 ml tečnosti	
			%	Eksp.tek./dest.voda
x 1	75 g	17 ml	50%	/ 50%
x 3	150 g	33 ml	30%	20 ml / 46 ml
x 6	300 g	66 ml	30%	30 ml / 69 ml
x 9	450 g	99 ml	30%	30 ml / 69 ml

PREPORUKA: Kod dubliranja modela u gel za dubliranje s količinom od 150 g praha (1 model) i 33 ml tečnosti (16,5 ml ekspanzijске tekočine i 16,5 ml destilirane vode) priporočujemo:

- točno odmjeriti predpisano količinu ekspanzijске tečnosti i vode
- uložnu masu mijesajte u vakuumskom mješaču 100 sekundi
- temperatura pršaka i tečnosti ne bi trebalo da bude niža od 23°C.

UPOTREBO: Kod užimanja dubliranog modela od silikona potreba je večja pažnja. Kao pomoč koristite komprimirani vazduh.

ZAGREVANJE: Prilikom užimanja dubliranog modela od silikona potreba je večja pažnja. Kao pomoč koristite komprimirani vazduh.

TEHNIKA KRUNICA I MOSTOVI

SMESIVANJE POROŠKA I JEDIKOSTI

Соотношение при смешивании:

100 г порошка / 22 мл жидкости

Приодлжительность смешивания в вакуумном миксере: 60 секунд

Приодлжительность обработки: 5 минут

OBŠIJE INSTRUKCIJE I MERI PREDOSTOROŽNOSTI

При быстром нагревании существует опасность образования пламени, поэтому дверцу печи необходимо держать закрытой как минимум 15 минут после закладки в нее колпачка. В это время не закладывайте в печь другие колпачки.

Провер

POSTOPEK ZA PREŠANO KERAMIKO

1. Shranjevanje

Pred uporabo hranimo prah in tekočino pri temperaturi (23 ± 1)°C.

Temperatura hranjenja in delovna temperatura močno vplivata na čas strevanja in ekspanzijo vložne mase ter s tem povezano natančnost naleganja in površino objekta iz prešane keramike.

Če tekočino hranimo pri temperaturi nižji od 5°C, se lahko zgodi, da zmrzne in take tekočine ne moremo več uporabiti.

Delovna temperatura: Optimalna temperatura za delo in doseganje najboljših rezultatov je 23 ± 1 °C. Višja delovna temperatura skrajša delovni čas, nižja delovna temperatura podaljša delovni čas.

2. Priprave na vlaganje

Vložna masa je teločka. Sredstva za razmaščevanje voščenega objekta vam ni potrebno uporabljati. Če sredstvo za razmaščevanje vseeno uporabite, mora biti površina objekta popolnoma suha preden začnete z vlaganjem.

Uporabite silikonske cilindre, ki se uporabljajo v tehniki prešana keramika za količino 100g in 200g prahu vložne mase.

Mesalno razmerje prah/tekočina: Prah vložne mase mešamo s tekočino, katero redčimo z destilirano vodo.

Za doseganje konstantnih rezultatov je nujno natančno doziranje prahu in tekočine.

Velikost cilindra	Prah	Tekočina
Majhen	100 g	22 ml
Velik	200 g	44 ml

Ekspanzija: Ekspanzijo vložne mase lahko kontrolliramo s količino destilirane vode, ki jo dodajamo ekspanzijski tekočini. Višja kot je koncentracija tekočine, večja bo celotna ekspanzija vložne mase. Za redčenje tekočine uporabljamo destilirano vodo.

Zobotehniki si lahko koncentracijo tekočine svobodno prilagaja glede na svoje izkušnje.

Tabela redčenja tekočine:

Tehnika	Konc. (%) tekočina	100g cilinder Tekočina : dest.voda	200g cilinder Tekočina : dest.voda
Inleji	40%	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Delne krone, lupine, solo kronce	45%	10 ml : 12 ml	20 ml : 24 ml
3-členski most	40%	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Prešanje preko kovinskih v ZrO2 ogrodji	50%	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml

Pomni, zaradi vplivov, kot so povisena temperatura prostora in materialov ter različnih metod dela in opreme (npr. voski, smole, oprema za mešanje, itd.) lahko pride do odstopanj pri končnih rezultatih.

3. Mešanje

Prah in tekočino zmešamo najprej ročno z lopatico za mešanje. Preverimo, da je ves prah dobro omčen s tekočino, nato mešamo še vakuumsko 60 sekund pri vrtiljih 400 rpm.

Vedno uporabimo čisto posodo za mešanje in vsakokrat preverimo nivo vakuuma.

Nezadosten vакuum vodi do pojava okroglih izrastkov na prešanem objektu in razlik v natančnosti naleganja.

Delovni čas: Najmanj **4 minute** vključujejo čas mešanja pri sobni temperaturi (23°C). Delovni čas je odvisen od temperaturje prahu in tekočine ter od temperature delovnega prostora. Višja kot je temperatura, krajši je delovni čas.

4. Vlaganje

Vlaganje objekta naj poteka pri rahlem vibrirjanju (nizka frekvenca). Vložna masa je zelo tekoča, zato močno vibriranje ni potrebno in tudi ni priporočljivo.

V trenutku, ko je cilinder z vložno maso zalit do vrha, takoj prekinite z vibriranjem in se ne dotikajte vložne mase dokler se ne strdi.

Čas strevanja: Čas strevanja je **20 minut**, merjeno od začetka mešanja vložne mase. Najboljše rezultate dosežemo, če kivetlo postavimo v predhodno ogreto peč takoj po 20 minutah strevanja. Preden kivetlo postavimo v peč zgoraj površino postrgamo z ostrim nožem.

5. Postopek segrevanja

	Hiro segrevanje	Oobičajeno stopenjsko segrevanje
Temperatura vlaganja	850°C	250°C
Cas vzdrževanja temperature na 250°C		60 min
250°C → 570°C, hitrost segrevanja		9°C / min
Cas vzdrževanja temperature pri 570°C		30 min
570°C → končna temperatura, hitrost segrevanja		9°C / min
Končna temperatura	850-900°C	850 - 900°C
Cas vzdrževanja končne temperature (odvisno od velikosti cilindra)	45 - 60 min	45 - 60 min

OPOZORILO: Ko kivetlo postavimo v predhodno ogreto peč, temperatura peči ne sme biti višja od 850°C. Šele nato peč segremo na višjo temperaturo (900°C), če je potrebno / se zahteva.

Zaradi močnega izgorevanja, ne odpipajte peči vsaj prvi 15 minut.

Če v peč postavimo več kivet istočasno, moramo čas med segrevanjem v vsaki stopnji podaljšati za približno 10 minut.

6. Prešanje keramike in bati za prešanje

Sledite navodilom za uporabo proizvajalca prešane keramike.

S prešanjem keramike začnite takoj za tem ko vzmetete kivetlo iz peči.

Uporabljajte lahko standardne Alox bate ali bate iz vložne mase za enkratno uporabo.

7. Hlajenje

Sledite navodilom za uporabo proizvajalca prešane keramike.

Priporočila in opozorila glede varnosti in zdravja

1. Vložna masa vsebuje krene. Ne vdihajte prahu!

Nevarnost pljučnih okvar (silikoza, pljučni rak).

Nasvet: Nosite zaščitno masko Tip FFP 2 – DIN EN 149:2001.

Odpirajte vrečko vložne mase s škarjami in izogibajte se pršenju pri vsipanju prahu v mešalno posodo. Prazno vrečko splaknite z vodo preden jo zavrete.

2. Če se želite izogniti pršenju pri odstranjevanju vložne mase od objekta, predhodno potopite ohlapeno kivetlo za kratek čas v vodo.

3. Pri peskanju objekta, vedno uporabljajte odsesovalni filtrini sistem.

Investment material is very fluid, so strong vibration is not necessary and not advisable. From the moment the ring is totally filled, stop vibration immediately and do not touch the investment until set.

Setting time: Leave to set for 20 minutes from start of mixing.

Best results are obtained by putting immediately into a preheated furnace after 20 min.

Scrape the top surface of the investment ring with a sharp knife/sandpaper.

5. Heating up procedure

	Quick heating	Conventional step heating
Insertion temperature	850°C	250°C
Holding time at 250°C		60 mins
250°C → 570°C, heating rate		9°C / min
Holding time at 570°C		30 mins
570°C → end temperature, heating rate		9°C / min
End temperature	850 - 900°C	850 - 900°C
Holding time at end temperature	45 - 60 mins	45 - 60 mins

Preheating temperature: Always place the set investment ring in the burnout furnace at 850°C.

When the mould is placed into the furnace, preheated furnace temperature should not be higher than 850°C. Then heat up to higher temperature (900°C) if required.

Due to aggressive burning out, do not open the furnace during the first 15 minutes.

When several investment rings are put into the furnace at the same time, prolong the heating period of each step with 10 minutes.

Holding time, after the preheating temperature of 850°C:

100 g ring – min. 45 minutes

200 g ring – min. 60 minutes

6. Pressing the ceramic and press plungers

Follow carefully the instructions for use of the pressable ceramic.

Press sequence should start as soon as possible after removing the investment ring from the furnace.

Standard Alox plungers and one-way investment plungers can be used.

7. Cooling

Follow carefully the instructions for use of pressable ceramic.

6. Safety recommendations and hazard warnings

1. Investment materials contain quartz. Do not inhale dust! Risk of lung damage (Silicosis, lung cancer). Wear protection mask Type FFP 2 – EN 149:2001.

Open the investment material bag with scissors and avoid the formation of dust when filling into the mixing bowl. Rinse the empty investment material bag with water before disposal.

2. To avoid the formation of dust when removing the investment material from the object, place the cooled mould into water for a short time.

3. When blasting the object, always use a fine-dust filter extraction system.

PRESSKERAMIKTECHNIK

1. Aufbewahrung

Vor der Verwendung bewahren wir das Pulver und die Flüssigkeit bei Temperatur (23 ± 1)°C auf.

Die Temperatur der Aufbewahrung und die Verarbeitungstemperatur beeinflussen stark die Abbindezeit und die Expansion der Einbettmasse und die damit verbundene Genauigkeit der Einbettung und Fläche des aus der Presskeramik bestehenden Objekts.

Wenn wir die Flüssigkeit bei einer Temperatur niedriger als 5°C aufbewahren, kann es sein, dass diese Flüssigkeit einfriert und kann nicht mehr verwendet werden.

Verarbeitungstemperatur: die optimale Temperatur für die Verarbeitung und das Erreichen der besten Resultate ist 23 ± 1 °C. Eine höhere Verarbeitungstemperatur verkürzt die Verarbeitungszeit, eine niedrigere Verarbeitungstemperatur verlängert die Verarbeitungszeit.

2. Vorbereitung der Einbettung

Die Einbettmasse ist sehr flüssig. Mittel für die Entfettung von Wachsobjekten müssen nicht verwendet werden. Falls Sie trotzdem ein Entfettungsmittel verwenden, muss die Objekt-Fläche völlig trocken sein, bevor Sie mit der Einbettung beginnen.

Verwenden Sie Silikon-Zylinder, die in der Presskeramik-Technik gebraucht werden für die Menge von 100 Gramm, und 200 Gramm Einbettmasse-Pulver.

Mischverhältnis Pulver / Flüssigkeit: die Einbettmasse-Pulver mischen wir mit der Flüssigkeit, die wir mit destilliertem Wasser verdünnen.

Damit Sie konstante Resultate erreichen, sind das Pulver und die Flüssigkeit genau zu dosieren.

Größe des Zylinders	Pulver	Flüssigkeit
klein	100 g	22 ml
groß	200 g	44 ml

Expansion: die Expansion der Einbettmasse können wir mit der Menge des destillierten Wassers kontrollieren, die wir der Expansions-Flüssigkeit hinzugeben. Je höher die Flüssigkeitskonzentration, desto größer die gesamte Expansion der Einbettmasse. Um die Flüssigkeit zu verdünnen, verwenden wir destilliertes Wasser.

Der Zahntechniker kann sich die Konzentration der Flüssigkeit frei anpassen, hinsichtlich seiner Erfahrungen.

Tabelle der Verdünnung der Flüssigkeit:

Technik	Konz. (%) Flüssigkeit	100g Zylinder Flüssigkeit : dest. Wasser	200g Zylinder Flüssigkeit : dest. Wasser
Inlay	40%	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Teilkronen, Schalen, Solo-Kronen	45%	10 ml : 12 ml	20 ml : 24 ml
3-teilige Zahnbrücke	40%	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Pressung durch Metall- und ZrO2-Werkzeuge	50%	11 ml : 11 ml	22 ml : 22 ml

Merken Sie sich, dass es wegen Einflüssen, wie zum Beispiel erhöhte Raum- oder Materialtemperatur und verschiedenen Arbeitsmethoden und Werkzeugen (z. B. Wachse, Harz, Mischwerkzeug, usw.) zu Abweichungen bei Endresultaten kommen kann.

3. Mischen

Das Pulver und die Flüssigkeit werden zuerst mit einer Mischspachtel handgemischt. Wir prüfen, ob das ganze Pulver gut mit der Flüssigkeit vermisch ist, dann mischen wir noch luftleer, 60 Sekunden lang bei 400 Drehungen pro Minute.

Immer verwenden wir eine saubere Mischschüssel und jedes Mal prüfen wir das Vakuum-Niveau. Ungenügender Vakuum führt zu Blaseneinschlüssen auf dem Pressobjekt und zu Unterschieden in der Genauigkeit der Einbettung.

Verarbeitungszeit: mindestens **4 Minuten**, die Mischzeit bei Raumtemperatur (23°C) ist einbegrenzt. Die Verarbeitungszeit ist abhängig von der Temperatur des Pulvers und der Flüssigkeit und der Arbeitsraumtemperatur. Je höher die Temperatur, desto kürzer die Verarbeitungszeit.

4. Einbettung

Die Einbettung des Objekts verläuft bei leichten Vibrationen (niedrige Frequenz). Die Einbettmasse ist flüssig, deswegen sind starke Vibrationen nicht notwendig und nicht zu empfehlen.

Wenn der ganze Zylinder mit der Einbettmasse gefüllt ist, unterbrechen Sie die Vibrationen und berühren Sie die Einbettmasse nicht bis fest ist.

Abbindezeit: die Abbindezeit ist **10 Minuten**, gemessen vom **Mischen der Einbettmasse**.

Die besten Resultate erreichen wir, wenn wir die Kürette in einen vorgewärmten Ofen legen, gleich nach den 20-Minuten langen Abbindezeit. Bevor wir die Kürette in den Ofen legen, kratzen wir die obere Fläche mit einem scharfen Messer ab.

5. Aufheizverfahren

schnelle Aufheizung	Übliche stufenartige Aufheizung
850°C	250°C
Zeit der Temperaturerhaltung auf 250°C	60 min
250°C → 570°C, Aufheizgeschwindigkeit	9°C / min
Zeit der Temperaturerhaltung auf 570°C	30 min
570°C → Endtemperatur, Aufheizgeschwindigkeit	9°C / min
Endtemperatur	850-900°C
Zeit der Endtemperatur-Erhaltung (abhängig von der Größe des Zylinders)	45 - 60 min

WARNUNG: Wenn wir die Kürette in einen vorgewärmten Ofen legen, darf die Ofentemperatur nicht höher als 850°C sein. Erst dann erwärmen wir den Ofen auf eine höhere Temperatur (900°C), falls nötig / gefordert.

Wegen starkem Ausbrennen lassen Sie den Ofen mindestens die ersten 15 Minuten geschlossen.

Wenn wir mehrere Küetten auf ein Mal in den Ofen stellen, müssen wir die Aufheizungszeit in jeder Stufe für ungefähr 10 Minuten verlängern.

6. Keramikpressen und Press-Kolben

Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des Presskeramik-Herstellers.

Mit Keramikpressen fangen Sie an, sobald Sie die Kürette aus dem Ofen nehmen.

Sie können die standardmäßigen Alox-Kolben verwenden oder Kolben aus Einbettmasse für einmaligen Gebrauch.

7. Kühlung

Befolgen Sie die Gebrauchsanweisung des Presskeramik-Herstellers.

Hinweise und Warnungen hinsichtlich der Sicherheit und Gesundheit

1. Einbettmasse enthält Quarz. Staub nicht einatmen! Gefahr für Lungenschäden (Silikose, Lungenkrebs).

Hinweis: Schutzmaske Typ FFP 2 – DIN EN 149:2001 tragen.

Öffnen Sie die Tüte der Einbettmasse mit der Schere und vermeiden Sie Verstauben, wenn Sie das Pulvers in die Mischschüssel einschütten. Bevor Sie die Tüte wegwerfen, spülen Sie sie mit Wasser aus.

2. Wenn Sie beim Entfernen der Einbettmasse von dem Objekt Verstauben vermeiden wollen, tauchen Sie die gekühlte Kuwette vorher für kurze Zeit ins Wasser ein.

3. Beim Sandstrahlen verwenden Sie immer ein Absauge-Filtersystem.

IT

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 utilizzi 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 mischiata 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.

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

Tabella di diluizione del liquido:

Tecnica	Conc. (%) Liquido	100g cilindro Liquido : acqua dist.	200g cilindro Liquido : acqua dist.
Coperture in ceramica	40%	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Corone parziali, capsule, corone uniche	45%	10 ml : 12 ml	20 ml : 24 ml
Ponti tripli	40%	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Pressature metalliche e ZrO ₂	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 attrezzaature 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 mischiati 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 d'asciugatura: Il tempo d'asciugatura è di **20 minuti**, misurato dall'inizio della miscelazione dell'amalgama.

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

5. Procedura di riscaldamento

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

ATTENZIONE: Dopo l'inserimento della cuvettina 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 cuvettina 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. Non 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 cuvettina raffreddata in acqua.

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

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 chainons	40 %	9 ml : 13 ml	18 ml : 26 ml
Appuyant sur des cadres métalliques et ceux en ZrO ₂	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 du 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
Température d'insertion	850 °C	250 °C
Temps de maintenance de la température à 250 °C		60 min
250 °C → 570 °C, vitesse de chauffe		9 °C / min
Temps de maintenance de la température à 570 °C		30 min
570 °C → température finale, vitesse de chauffe		9 °C / min
Température finale	850 – 900 °C	850 – 900 °C
Temps de maintenance de la température finale (en fonction de la taille du cylindre)	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.

Recommandations et avertissements 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 (silicosi, 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 greffage 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 29.9.2021

FR

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 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 prolonguent.

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 le 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.