

## ПАЙДАЛАНУ БОЙЫНША БАСШЫЛЫҚ

Modelcast фосфат негізіндегі температураға тұрақты бумалағыш масса, классикалық әдіспен (бірте-бірте жылыту әдісімен) бөлшекті протездарды жасауға арналған. Силиконмен және гельмен қосарлауға болады.

- Массаны алған кезінде сапалы беткейі және жақсы химиялық реакциясы болуы үшін, қолмен 15 секунд және вакуумды былғағышта 60 секундқа жуық араластыруды ұсынамыз.
- Ұнтақты сұйықтыққа төгу алдында, ыдыстың құрғақ және таза болуын тексеру.
- Егер силиконмен қосарлау кезінде, модельді қысыммен камера ішіне салсаңыз, онда барлық кезеңді қысыммен жалғастыру.
- Балауыздан жасалған элементтарды арнайы Interwaxit сұйықтығымен майынан айыру қажет және сұйықтықтың кебуін күту қажет.
- Алғашқы 10 минут пешті ашпау, жарылуға қауіптілік бар!

**Жұмысқа арналған нұсқаулықтар:**

- Қашанда ұнтақты сұйықтыққа салу
- Қолмен 15 секунд былғау
- Вакуумда, 60 секунд былғау
- Модельді СИЛИКОНДА немесе ГЕЛЬДА қосарлау
- Қосарланған модельді қюю (жуандығы 1 см-дан кем емес)
- Модельді силикон немесе гель бедермесінен 30-40 минуттан соң алып шығару
- Силиконнан жасалған модельдің қатайтқышы: Modelhart спрэй
- Гельдан жасалған модельдің қатайтқышы: Modelhart, Ekohart
- Балауызмен модельдеу
- Опокаға қюю (араластыру арақатынасын қар.)

**Сұйықтықтардың арақатынасы (гель)**

200 г ұнтақ / 30 мл сұйықтық.....модель

400 г ұнтақ / 60 мл сұйықтық.....опока

	Expsol	Тазартылған су
Биогельді протез	Модель: 60 <span> </span> % (18 мл)	Modell: 40 <span> </span> % (12 ml)
Комбинациялы жұмыс	Опока: 60 <span> </span> % (36 мл)	Einbetten: 40 <span> </span> % (24 ml)

# EXPASOL

## NAVODILA ZA UPORABO MODELCAST

Modelcast je temperaturno obstojna fosfatna vložna masa za delne proteze primerna za konvencionalno (stopenjsko) metodo segrevanja.
Dubliranje modela je možno tako v silikonu, kot tudi v gelu.

- Za dobro kvaliteto površine in dobro kemijsko reakcijo pri vezavi vložne mase je priporočljivo mešanje vsaj 15 s ročno ter 60 s vakumsko.
- Pred sipanjem praha v tekočino dobro očistite mešalno posodo in jo osušite.
- Če za dubliranje uporabljate silikon, ki ga dajete pod pritisk, morate celoten postopek nadaljevati pod pritiskom.
- Uporabite mešalno posodo, ki jo uporabljate izključno za fosfatno vložno maso, nikakor ne isto kot za mavec.
- Priporočamo uporabo sredstva za razmstitev voščenih delov (Interwaxit) – Interwaxit je potrebno po uporabi dobro osušiti.
- Peč prvih 10 minut ne odpirajte, možnost eksplozije!

**Navodilo za delo:**

- Vedno sipajte prah v tekočino
- Ročno mešanje 15 s
- Vakumsko mešanje 60 s
- Dubliranje modela v SILIKONU ali v GELU
- Izlivanje dublirnega modela(debelina modela naj bo vsaj 1cm)
- Model odstranite iz silikonskega odtisa ali odtisa iz gela po 30-40 minutah
- Utrditev modela iz silikona: Modelhart spray
- Utrditev modela iz gela: Modelhart, Ekohart
- Modelacija v vosku
- Vlaganje v kiveto (glej mešalno razmerje)

**Mešalno razmerje tekočin (gel)**

200 g prahu / 30 ml tek.....model

400 g prahu / 60 ml tek.....plašč

	Expasol	Dest. voda
Proteza z ulito bazo	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinirano delo	Plašč: 60 <span> </span> % (36 ml)	Plašč: 40 <span> </span> % (24 ml)

# WORKING INSTRUCTIONS MODELCAST

Modelcast is temperature resistant phosphate investment material used for making partial dentures with metal base for conventional (by step) heating method. It can be duplicated in silicone or in gel.

- For good mixture, good chemical binding and smooth cast the investment should be mixed 15 seconds by hand and 60 seconds by vacuum.
- Before you mix the powder and liquid the mixing bowl has to be clean and dry.
- When you use the silicon for duplicating and you place it under the pressure, you must continue the complete process under pressure.
- Use different mixing bowl for investment material and plastery. Take care that the investment does not come into the contact with plaster.
- We recommend using degreasing agent for wax parts. (Interwaxit). Interwaxit is necessary well-dry after use.
- Keep furnace door closed for 10 minutes after insertion of the mould! Danger of explosion!

**Working Instructions:**

- First pour liquid and then add powder.
- Manual mixing time 15 s
- Vacuum mixing time 60 s
- Duplicate model in silicone or gel.
- Prepare the duplicated model (The base of the model should have a minimum thickness of 1 cm)
- Remove the model from silicon after 30-40 minutes.
- Dip/Spray the SILICONE duplicated model: MODELHART SPRAY
- Dip/Spray the GEL duplicated model: MODELHART, EKOHART
- Do the wax modelation
- Invest into the mould (see the mixing ratio)
- Scratch the surface of the mould before place it in the furnace

**Mixing ratio powder/ liquid (duplication in gel)**

200 g / 30 ml.....model

400 g / 60 ml.....mould

	Expasol	Distilled water
Partial denture	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Combi technique	Mould: 60 <span> </span> % (36 ml)	Mould: 40 <span> </span> % (24 ml)

**Сұйықтықтардың арақатынасы (силикон)**

200 г ұнтақ / 31 мл сұйықтық модель

400 г ұнтақ / 62мл сұйықтық опока

	Expsol	Тазартылған су
Биогельді протез	Модель: 65 <span> </span> % (20 мл) <p>Опока: 65<span> </span>% (40 мл)</p>	Модель: 35 <span> </span> % (11 мл) <p>Опока: 35<span> </span>% (22 мл)</p>
Комбинациялы жұмыс	Модель: 75 <span> </span> % (23 мл) <p>Опока: 75<span> </span>% (46 мл)</p>	Модель: 25 <span> </span> % (8 мл) <p>Опока: 25<span> </span>% (16 мл)</p>

**Стандартты әдіс:**

Температура	Қызу жылдамдығы	Соңғы температураны ұстау уақыты
23 – 270 <span> </span> °C	5 <span> </span> °C/мин	40 мин
270 – 580 <span> </span> °C	7 <span> </span> °C/мин	30 мин
580 – 950 <span> </span> °C	9 <span> </span> °C/мин	60 мин

Пештегі уақыт: минимум 1 сағат (опоктардың саны мен шамасынан тәуелді)

Қюю (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE)

Опоканы салқындатқаннан соң (бөлме температурасы) затты бумалағыш массасынан алып шығару. Бөлме температурасында салқындату (ақырындап жылдамдатқыштарсіз).

**Сақтау: Бөлме температурасында**

**Қюю температурасы:** 19 °C - 23 °C

**Қорғағыш құралдар:** Бұл заттың құрамында кварц бар. Ұзақ немесе бірнеше рет қолданған жағдайда екілеге қауіпті. Шанды жұтасын. FFP1 фильтрі бар жартылай бетпақшы қолданғандарыңыз дырыс.

**Келіпіді:** Қолдану бойынша жазбаша, ауызша немесе тәжірибелік нұсқаулықтарымыз біздің тәжірибеміз бен тестілеулерден шығады, сондықтан нұсқаулықтарда көрсетілген мәндер тек стандартты ретінде ғана қаралуы мүмкін. Өнім үнемі тексеріледі, сондықтан қазіргі нұсқаулықтарға өзгерістер мен толықтырулар енгізілуі мүмкін.

# EXPASOL

# SI

**Mešalno razmerje tekočin (silikon)**

200 g prahu / 31 ml tek.....model

400 g prahu / 62 ml tek.....plašč

	Expsol	Dest. voda
Proteza z ulito bazo	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Plašč: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Plašč: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Kombinirano delo	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Plašč: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Model: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Plašč: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Konvencionalna metoda:**

Температура	Hitrost segrevanja	Čas v peči
23 – 270 <span> </span> °C	5 <span> </span> °C/min	40 min
270 – 580 <span> </span> °C	7 <span> </span> °C/min	30 min
580 – 950 <span> </span> °C	9 <span> </span> °C/min	60 min

Čas v peči: minimalno 1 uro (odvisno od velikosti in števila kivete)

Vlivanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE )

Po ohladitvi kivete (sobna temperatura) izkivetirajte objekt iz vložne mase.

Ohlajajte na sobni temperaturi (počasi brez pospeševanja).

**Skладиščenje:** Pri sobni temperaturi

**Температура vlaganja:** 19 °C - 23 °C

**Varnostna navodila:** Izdelek vsebuje kvarc. Tveganje za bolezni pljuč pri dolgotrajni ali ponavljajoči se izpostavljenosti pri vdihavanju. Ne vdihavati prahu. Priporočamo uporabo obrazne polmaske s filtrom FFP1.

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

	Expasol	Dest. voda
Proteza z ulito bazo	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinirano delo	Plašč: 60 <span> </span> % (36 ml)	Plašč: 40 <span> </span> % (24 ml)

# GB

**Mixing ratio powder/ liquid (duplication in silicone)**

200 g / 31ml.....model

400 g / 62 ml.....mould

	Expasol	Distilled water
Partial denture	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Mould: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Mould: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Combi technique	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Mould: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Model: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Mould: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Conventional heating method:**

Temperature	Rate of heating	Holding time
23 – 270 <span> </span> °C	5 <span> </span> °C/min	40 min
270 – 580 <span> </span> °C	7 <span> </span> °C/min	30 min
580 – 950 <span> </span> °C	9 <span> </span> °C/min	60 min

Holding time minimum .60 minutes – (depending on size and number of moulds).

Casting (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE )

Let the mould cool down to the room temperature, do not force the cooling.

After cooling to the room temperature take the cast out of the investment

**Storage:** At room temperature

**Investing temperature:** 19 °C - 23 °C

**Safety instructions:** Product contains quartz. Risk of damage to lungs through prolonged or repeated exposure if inhaled. Do not breathe dust. We recommend wearing half facemask with filter FFP1.

**Warranty!** Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our products are subject to further development.

# MODELCAST

<span><span><span></span></span><span> </span></span> SI <span> </span> > Navodila za uporabo / <span><span><span></span></span><span> </span></span> GB <span> </span> > Working instructions
<span><span><span></span></span><span> </span></span> D <span> </span> > Gebrauchsanweisung / <span><span><span></span></span><span> </span></span> HR <span> </span> > Uputa za korištenje
<span><span><span></span></span><span> </span></span> RU <span> </span> > Инструкции по использованию / <span><span><span></span></span><span> </span></span> MK <span> </span> > Препорака за употреба
<span><span><span></span></span><span> </span></span> CZ <span> </span> > Návod na zpracování / <span><span><span></span></span><span> </span></span> ES <span> </span> > Instrucciones de uso
<span><span><span></span></span><span> </span></span> SRB <span> </span> > Uputstvo za korišćenje / <span><span><span></span></span><span> </span></span> BIH <span> </span> > Uputstvo za upotrebu
<span><span><span></span></span><span> </span></span> KZ <span> </span> > Пайдалану бойынша нұсқаулық

# EXPASOL

# INTERDENT

Опоканы салқындатқаннан соң (бөлме температурасы) затты бумалағыш массасынан алып шығару. Бөлме температурасында салқындату (ақырындап жылдамдатқыштарсіз).

**Сақтау: Бөлме температурасында**

**Қюю температурасы:** 19 °C - 23 °C

<span><span><span></span></span><span> </span></span> SI <span> </span> > Navodila za uporabo / <span><span><span></span></span><span> </span></span> GB <span> </span> > Working instructions
<span><span><span></span></span><span> </span></span> D <span> </span> > Gebrauchsanweisung / <span><span><span></span></span><span> </span></span> HR <span> </span> > Uputa za korištenje
<span><span><span></span></span><span> </span></span> RU <span> </span> > Инструкции по использованию / <span><span><span></span></span><span> </span></span> MK <span> </span> > Препорака за употреба
<span><span><span></span></span><span> </span></span> CZ <span> </span> > Návod na zpracování / <span><span><span></span></span><span> </span></span> ES <span> </span> > Instrucciones de uso
<span><span><span></span></span><span> </span></span> SRB <span> </span> > Uputstvo za korišćenje / <span><span><span></span></span><span> </span></span> BIH <span> </span> > Uputstvo za upotrebu
<span><span><span></span></span><span> </span></span> KZ <span> </span> > Пайдалану бойынша нұсқаулық

**PROIZVAJALEC/Producer/Hersteller**  
Interdent d.o.o. · SI · 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26  
T: +386 (0)3 425-62-00 · E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

# EXPASOL

## GEBRAUCHSANWEISUNG MODELCAST

Superfeine, temperaturbeständige, phosphatgebundene Modelguss einbettmasse, kann konventionell aufgeheizt werden. Geeignet für Geldublierung oder Silikondublierung.

- Um eine glatte Oberfläche und gute chemische Reaktion zu erreichen, empfehlen wir die Einbettmasse erst mindestens 15 Sekunden per Hand und dann 60 Sekunden unter Vakuum anmischen.
- Vor der Dosierung des Pulvers in die Flüssigkeit den Behälter reinigen und abtrocknen.
- Bei der Silikondublierung unter Vakuum, muss das ganze Verfahren unter Vakuum ausgeführt werden.
- Ein Anmischbehälter nur für phosphatgebundene Einbettmasse benutzen und keine Gipse daran anmischen. Die Einbettmasse darf mit dem Gips nicht in Berührung kommen.
- Wir empfehlen ein Mittel zur Oberflächenentspannung von Wachsmodellationen und Silikonabformdublierungen (Interwaxit) zu verwenden. Interwaxit nach der Verwendung gut abtrocknen.
- Ofentür nach dem Einlegen der Muffel 10 Minuten lang geschlossen halten – Explosionsgefahr!

**Arbeitsanweisungen:**

- Immer das Pulver in die Flüssigkeit dosieren (streuen),
- 15 Sekunden per Hand anmischen,
- 60 Sekunden unter Vakuum anmischen,
- Silikondublierung oder geldublierung,
- Ausgießen des Sekundär-Arbeitsmodells (nicht dünner als 10 mm),
- Dubliermodell nach 30-40 Minuten aus der Silikondubliermasse ausziehen,
- Dubliermodell von Silikon mit MODELHART SPRAY behandeln,
- Dubliermodell von Gel mit MODELHART oder EKOHART behandeln,
- Wachsmodellation,
- Einbetten (siehe Mischverhältnis),
- Zerfurchen Sie die Oberfläche der Einbettmasse, bevor Sie die Muffel in den Offen legen.

**Mischverhältnis Pulver / Flüssigkeit (Geldublieren)**

200 g / 30 ml .....Modell

400 g / 60 ml .....Einbetten

	Expasol	dest. Wasser
Modellguss	Modell: 60 <span> </span> % (18 ml)	Modell: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombiarbeit	Einbetten: 60 <span> </span> % (36 ml)	Einbetten: 40 <span> </span> % (24 ml)

# EXPASOL

## INSTRUCCIONES DE USO MODELCAST

Modelcast es un material de revestimiento a base de fosfatos resistente a la temperatura para prótesis parciales con base de metal para el método convencional de calentamiento (por etapas).
Apta para el duplicado en silicona o en gel.

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

**Instrucciones para el trabajo:**

- Siempre debe dispersar el polvo en el líquido.
- Mezclar manualmente durante 15 segundos.
- Mezclar al vacío durante 60 segundos.
- Duplicar modelo en silicona o gel.
- Preparar el modelo duplicado (El grosor de la base del modelo debe ser de un mínimo de 1 cm).
- Quitar el modelo de impresión de silicona o gel después de 30-40 minutos.
- Sumergir/Rocié el modelo duplicado: MODELHART, MODELHART SPRAY
- Modelar en cera.
- Revestir en la mufa (ver la proporción de la mezcla).
- Raye la superficie del material de revestimiento antes de introducir en el horno.

**Proporción de la mezcla polvo/líquido (duplicado en gel)**

200 g / 30 ml.....modelo

400 g / 60 ml.....molde

	Expasol	Agua destilada
Prótesis parciales	Modelo: 60 <span> </span> % (18 ml)	Modelo: 40 <span> </span> % (12 ml)
Trabajo combinado	Molde: 60 <span> </span> % (36 ml)	Molde: 40 <span> </span> % (24 ml)

# MODELCAST

<span><span><span></span></span><span> </span></span> SI <span> </span> > Navodila za uporabo / <span><span><span></span></span><span> </span></span> GB <span> </span> > Working instructions
<span><span><span></span></span><span> </span></span> D <span> </span> > Gebrauchsanweisung / <span><span><span></span></span><span> </span></span> HR <span> </span> > Uputa za korištenje
<span><span><span></span></span><span> </span></span> RU <span> </span> > Инструкции по использованию / <span><span><span></span></span><span> </span></span> MK <span> </span> > Препорака за употреба
<span><span><span></span></span><span> </span></span> CZ <span> </span> > Návod na zpracování / <span><span><span></span></span><span> </span></span> ES <span> </span> > Instrucciones de uso
<span><span><span></span></span><span> </span></span> SRB <span> </span> > Uputstvo za korišćenje / <span><span><span></span></span><span> </span></span> BIH <span> </span> > Uputstvo za upotrebu
<span><span><span></span></span><span> </span></span> KZ <span> </span> > Пайдалану бойынша нұсқаулық

# EXPASOL

# INTERDENT

Опоканы салқындатқаннан соң (бөлме температурасы) затты бумалағыш массасынан алып шығару. Бөлме температурасында салқындату (ақырындап жылдамдатқыштарсіз).

**Сақтау: Бөлме температурасында**

**Қюю температурасы:** 19 °C - 23 °C

<span><span><span></span></span><span> </span></span> SI <span> </span> > Navodila za uporabo / <span><span><span></span></span><span> </span></span> GB <span> </span> > Working instructions
<span><span><span></span></span><span> </span></span> D <span> </span> > Gebrauchsanweisung / <span><span><span></span></span><span> </span></span> HR <span> </span> > Uputa za korištenje
<span><span><span></span></span><span> </span></span> RU <span> </span> > Инструкции по использованию / <span><span><span></span></span><span> </span></span> MK <span> </span> > Препорака за употреба
<span><span><span></span></span><span> </span></span> CZ <span> </span> > Návod na zpracování / <span><span><span></span></span><span> </span></span> ES <span> </span> > Instrucciones de uso
<span><span><span></span></span><span> </span></span> SRB <span> </span> > Uputstvo za korišćenje / <span><span><span></span></span><span> </span></span> BIH <span> </span> > Uputstvo za upotrebu
<span><span><span></span></span><span> </span></span> KZ <span> </span> > Пайдалану бойынша нұсқаулық

**PROIZVAJALEC/Producer/Hersteller**  
Interdent d.o.o. · SI · 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26  
T: +386 (0)3 425-62-00 · E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

# EXPASOL

# D

**Mischverhältnis Pulver /**

## НАВОД НА ЗПРАЦОВАЊИ МОДЕЛCAST

Modelcast je fosfátová ztmelovací hmota bez grafitu. Je určena k ztmelování skeletových náhrad standardní metodu vyhřívání. Používá se pro dublování silikonovými nebo agarovými hmotami.

- Pro dobrou kvalitu povrchu doporučujeme míchat 15 sekund v ruce a následně 60 sekund ve vakuové míchačce.
- Před nasypaním prášku do tekutiny zkontrolujte míchací nádobu, zda je čistá a suchá.
- Pokud dublujete do silikonu a necháváte silikon tuhnout pod tlakem, musíte nechat také ztmelovací hmotu ztuhnout pod tlakem.
- Použijte jiné míchací nádoby na fosfátové ztmelovací hmoty a sádro. Fosfátové ztmelovací hmoty nesmí přijít do styku se sádrou. Jinak dojde k ovlivnění tuhnutí.
- Na voskovou konstrukci doporučujeme použít odmašťovací prostředek (Interwaxit) –Interwaxit je nutno nechat na voskové konstrukci dokonale zaschnout
- Po vložení kroužku do pece neotvírejte prvních 10 minut dvěře pece, hrozí vzplanutí par.

**Návod na zpracování:**

- vždy sypat prášek do tekutiny (nikdy naopak)
- Ruční míchání 15 sekund
- Vakuové míchání 60 sekund
- Dublování modelu silikonovými nebo agarovými hmotami.
- Nalijte ztmelovací hmotu do formy (podstavec modelu musí mít minimální sílu 1cm)
- Vyjměte model ze silikonové nebo agarové formy po 30 – 40 minutách
- Vytvrděte silikonový dublovaný model: MODELHART SPRAY
- Vytvrděte agarový dublovaný model: MODELHART, EKOHART
- Vymodelujte voskovou konstrukci
- Zatmelte voskovou konstrukci (viz míscí poměr)
- Povrch ztmelovací hmoty před vložním do vypalovací pece zdrsněte.

**Míscí poměr prášek/tekutina (dublování v agaru)**

200 g / 30 ml..... dublovaný model

400 g / 60 ml..... zaliti do kroužku – plášť

	Expsol	Destilovaná voda
Částečná náhrada	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinovaná práce	Plášť: 60 <span> </span> % (36 ml)	Plášť: 40 <span> </span> % (24 ml)

### UPUTA ZA KORIŠTENJE MODELCAST

Modelcast je temperaturno postojana fosfatna uložna masa za djelomične proteze primjerena konvencionalnoj metodi zagrijavanja. Može se koristiti kod dubliranja u silikonu ili u gelu!

- Za dobру kvalitetu površine i dobру kemijsku reakciju kod vezivanja uložne mase preporuča se miješanje 15 s ručno te 60 s vakuumski.
- Prije sipanja praha u tekućinu dobro očistite i osušite posudu za miješanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritiskom morate cijeli postupak nastaviti pod pritiskom.
- Koristite posudu za miješanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučamo korištenje sredstva za odmašćivanje voštanih dijelova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Ne otvarati peć prvih 10 minuta zbog mogućnosti eksplozije!

**Uputstvo za rad:**

- Uvijek prah sipajte u tekućinu
- Ručno miješanje 15s
- Vakuumsko miješanje 60s
- Dubliranje modela u silikonu ili gelu
- Izlivanje dublirnog modela (debljina baze modela mora biti barem 1cm)
- Model odstranite iz silikonskog otiska nakon 30-40 minuta
- Stvrdnjavanje dublirnog modela korištenjem MODELHART SPREJA ILI TEKUĆINE
- Modelacija u vosku
- Ulaganje u kivetu (pogledati omjere miješanja)
- Zagrebite površinu uložne mase prije stavljanja kivete u peć.

**Omjer miješanja prah / tekućina (dubliranje u gelu)**

200 g / 30 ml.....model

400 g / 60 ml.....plašt

	Expsol	Dest. voda
Lijevana baza proteze	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinirani rad	Plašt: 60 <span> </span> % (36 ml)	Plašt: 40 <span> </span> % (24 ml)

### ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ MODELCAST

Modelcast температуроустойчивая паковочная масса на базе фосфата для изготовления частичных протезов классическим методом (метод постепенного нагревания). Дублирование возможно силиконом и гелем.

- Для получения качественной поверхности и хорошей химической реакции при схватывании массы, рекомендуем смешивать ок. 15 секунд вручную и 60 секунд в вакуумной мешалке.
- Перед засыпкой порошка в жидкость проверить, чтобы посуда была чистой и сухой.
- Если при дублировании силиконом, модель вставляете в камеру под давлением, то весь процесс продолжать также под давлением.
- Элементы из воска необходимо обезжирить специальной жидкостью Interwaxit и подождать, чтобы жидкость высохла.
- Первые 10 минут печь не открывать, существует взрывоопасность!

**Инструкции для работы:**

- Всегда насыпать порошок в жидкость
- Вручную замешивать 15секунд
- Под вакуумом, замешивать 60 секунд
- Дублирование модели в СИЛИКОНЕ или в ГЕЛЕ
- Заливка дублированной модели (толщина не менее 1 см)
- Модель изъять из силиконового отиска или из гели по истечении 30-40 минут
- Отвердитель модели из силикона: Modelhart спрей
- Отвердитель модели из гели: Modelhart, Ekohart
- Моделирование воском
- Заливка в опоку (см. соотношение замешивания)

**Соотношение замешивания жидкостей (гель)**

200 г порошок / 30 мл жидкость .....модель

400 г порошок/ 60 мл жидкость.....опока

	Expsol	Дистил. вода
Бюгельный протез	Модель: 60 <span> </span> % (18 ml)	Модель: 40 <span> </span> % (12 ml)
Комбинированная работа	Опока: 60 <span> </span> % (36 ml)	Опока: 40 <span> </span> % (24 ml)

**Місіці помєр прашєк/tekutina (dublovani v silikonu)**

200 g / 31 ml..... dublovaný model

400 g / 62 ml..... zaliti do kroužku – plášť

	Expsol	Destilovaná voda
Částečná náhrada	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Plášť: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Plášť: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Kombinovaná práce	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Plášť: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Model: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Plášť: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Konvenční metoda vyhřívání:**

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

Čas vyhřívání závisí na velikosti kroužku (minimálně 1 hodinu).

Liti (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE )

Po vychladnutí kroužku na pokojovou teplotu dekyvetujte odlietek.

Neurychujte chlazení kroužku.

**Skladování:** při pokojove teplotě

**Teplota při zpracování:** 19 °C - 23 °C

**Bezpečnostní instrukce:** Vyrobek obsahuje křemen. Nebezpečí poškození plice při dlouhodobě nebo opakovaně expozici vdechovaním. Nevdechujte prach. Doporučujeme použití ochranné obličejové masky s filtrem FFP1.

**Záruka:** Naše písemne, ustní a prakticke navody a doporučení jsou na základě našich vlastních zkušeností a testů považovány za standardní hodnoty. Naše výrobky jsou předmětem dalšího vývoje. Změny v návodu jsou vyhrazeny.

	Expsol	Destilovaná voda
Částečná náhrada	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinovaná práce	Plášť: 60 <span> </span> % (36 ml)	Plášť: 40 <span> </span> % (24 ml)

**Omjer miješanja prah / tekućina (dubliranje u silikonu)**

200 g / 31 ml.....model

400 g / 62 ml.....plašt

	Expsol	Dest. voda
Lijevana baza proteze	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>plašt: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Plášť: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Kombinirani rad	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Plášť: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Model: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Plášť: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Konvencionalna metoda:**

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

Vrijeme u peći: minimalno 1 sat (ovisno o veličini i broju kivetu)

Lijevanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE )

Nakon hlađenja kivete izkivetirajte objekt iz uložne mase.

Obavezno hladite na sobnoj temperaturi bez dodatnih sredstava za hlađenje.

**SKLADIŠTENJE:** Na sobnoj temperaturi

**TEMPERATURA ULAGANJA:** 19 °C - 23 °C

**SIGURNOSNE UPUTE:** Proizvod sadrži kvarc. Rizik od oštećenja pluća kroz produženu ili ponovlenu izloženost ako se udahne. Nemojte disati prašinu. Preporučujemo da nosite polovicu s maskom s filterom FFP1.

**GARANCIJA!** Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za korištenje temelje se na našem iskustvu i testiranjima te se lako smatraju standardim vrijednostima. Proizvodi se neprestano testiraju i zato su moguće promjene i dopune postojećih uputa.

	Expsol	Дистил. вода
Дистил. вода	Модель: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Опока: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Модель: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Опока: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Комбинированная работа	Модель: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Опока: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Модель: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Опока: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Стндартный метод:**

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

Время в печи: как минимум 1 час (в зависимости от величины и количества опок)

Литьё (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE )

После охлаждения опоки (комнатная температура) изъять объекта из паковочной массы.

Охлаждение на комнатной температуре (постепенно без ускорителей).

**ХРАНЕНИЕ:** При комнатной температуре

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

**ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ:** Продукт содержит кварц. Риск повреждения легких в результате длительного или многократного воздействия при вдыхании. Не вдыхайте пыль. Мы рекомендуем носить полумаски с фильтром FFP1.

**ГАРАНТИЯ!** Наши письменные, устные или практические инструкции по использованию исходят из нашего опыта и тестирований, и поэтому значения, указанные в инструкциях могут рассматриваться только в качестве стандартных. Продукт постоянно проверяется, поэтому возможны изменения и дополнения к существующим инструкциям.

#### UPUTSTVO ZA UPOTREBU MODELCAST

Modelcast je temperaturno postojana fosfatna uložna masa za parcijalne proteze primjerena za konvencionalnu (stupnjevitu) metodu žarenja. Primjerena za dubliranje u silikonu i gelu.

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

**Uputstvo za upotrebu:**

- Obavezno sipajte prah u tekućinu
- Ručno mješanje 15s
- Vakuumsko mješanje 60s
- Dubliranje modela u silikonu ili gelu
- Izlivanje dubliranog modela (debljina modela neka bude 1cm)
- Model odstranite iz silikonove poslije 30-40 minuta
- Utvrdivač silikonskog dubliranog modela: MODELHART SPRAY
- Utvrdivač gel dubliranog modela: MODELHART, EKOHART
- Modelacija u vosku
- Ulaganje u kivetu (pogledati omjer mješanja)
- Zarezati površinu uložne mase prije postavljanja kivete u peć.

**Omjer mješanja prah / tekućina (dubliranje u gelu)**

200 g / 30 ml.....model

400 g / 60 ml.....kiveta

	Expsol	Dest. voda
Lijevana proteza	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinirani rad	Kiveta: 60 <span> </span> % (36 ml)	Kiveta: 40 <span> </span> % (24 ml)

#### UPUTSTVO ZA KORIŠĆENJE MODELCAST

Modelcast je temperaturno postojana fosfatna uložna masa za parcijalne proteze primerena konvencionalnoj metodi zagrevanja. Može se koristiti kod dubliranja u silikonu ili gelu.

- Za dobar kvalitet površine i dobру hemijsku reakciju kod vezivanja uložne mase preporučuje se mešanje 15 s ručno te 60 s vakumski.
- Pre sipanja praha u tečnost dobro očistite i osušite posudu za mešanje.
- Ako za dubliranje koristite silikon pod pritiskom morate ceo postupak nastaviti pod pritiskom.
- Koristite posudu za mešanje isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu posudu ne koristiti za gips.
- Preporučujemo korišćenje sredstva za odmašćivanje voštanih delova (Interwaxit) koje je potrebno osušiti nakon nanošenja.
- Ne otvarati peć prvih 10 minut, zbog mogućnosti eksplozije!

**Uputstvo za rad:**

- Uvek prah sipajte u tečnost
- Ručno mešanje 15s
- Vakumsko mešanje 60s
- Dubliranje modela u silikonu ili gelu
- Izlivanje dubliranog modela (debljina baze modela mora biti barem 1 cm)
- Model odstranite iz silikonskog otiska nakon 30-40 minuta
- Stvrdnjavanje dublirnog modela korištenjem MODELHART SPREJA ILI TEČNOSTI
- Modelacija u vosku
- Ulaganje u kivetu (pogledati odnos mešanja)
- Zagrebatu povrsinski sloj uložne mase, pre nego što stavite kivetu u peć za žarenje.

**Odnos mešanja prah / tečnost (dubliranje u gelu)**

200 g / 30 ml.....model

400 g / 60 ml.....kiveta

	Expsol	Dest. voda
Proteza sa livenom bazom	Model: 60 <span> </span> % (18 ml)	Model: 40 <span> </span> % (12 ml)
Kombinovani rad	Kiveta: 60 <span> </span> % (36 ml)	Kiveta: 40 <span> </span> % (24 ml)

### UPATSTVO ZA KORIŠTEЊE HA MOДЕЛKACТ

моделкаст е температурно издржлива фосфатна маса за вложување за изработка на парцијални протези со примена на конвенционална метода на загревање. дублирање на моделот е возможно во гел и во силикон!

- За добра и квалитна површина како и добра хемиска реакција при врзувањето на масата за вложување се препорачува месање 15 сек. рачно па потоа 60 сек. вакуумско.
- Пред месањето на правот со течноста садот за месање добро да се исчисти и исуши.
- Ако за дублирање се употребува силикон кој го ставате под притисок, морате целата постопка да ја продолжите под притисок.
- Употребете сад за месање, кој го употребувате исклучиво за фосфатна маса за вложување .
- Се препорачува употреба на средство за размастување на восочните делови (Интерњахит) – Интерњахит-от треба после упорабата добро да се исуши.
- Печката во првите 10 минути не треба да се отвара затоа што е возможно експлозија!

**Упатство за употреба:**

- Секогаш ставете прав во течноста
- Рачно месање 15 сек.
- Вакумско месање 60 сек.
- Дублирање на моделот во СИЛИКОН или во ГЕЛ
- Изливање на дублираниот модел (дебелината на моделот нека биде 1 цм)
- Model odstranite od silikonskog otiska ili od otisokot od гел после 30-40 минути
- Зацврстете го моделот од силикон: Моделхарт спрау
- Зацврстете го моделот од гел: Моделхарт, Екохарт
- Моделирање во воск.
- Вложување во кивета (погледни го соодност на месање)
- Изгребете ја површината на масата за вложување, пред да ја ставите киветата во печка за зарење.

**Сооднос на месање на течноста (гел)**

200 г прав / 30 мл течност.....модел

400 г прав / 60 мл течност.....плоча

	Ехпасол	Дест. вода
Протеза со леена база	модел: 60 <span> </span> % (18 ml) <p>плоча: 60<span> </span>% (36 ml)</p>	модел: 40 <span> </span> % (12 ml) <p>плоча: 40<span> </span>% (24 ml)</p>

**Omjer mješanja prah / tekućina (dubliranje u silikonu)**

200 g / 31 ml.....model

400 g / 62 ml.....kiveta

	Expsol	Dest. voda
Lijevana proteza	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Kiveta: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Kiveta: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Kombinirani rad	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Kiveta: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Model: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Kiveta: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Konvencionalna metoda:**

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

Vrijeme u peći: minimalno 1 sat (ovisno o veličini i broju kivetu)

Lijevanje (I-MG, I-MG FH, I-MG EKO, I-MG HE )

Po hlađenju (sobna temperatura) izkivetirajte objekat iz uložne mase.

Hladite do sobne temperature polako, bez naglog hlađenja.

**SKLADIŠTENJE:** Na sobnoj temperaturi

**TEMPERATURA ULAGANJA:** 19 °C - 23 °C

**UPUTSTVA ZA BEZBEDNOST:** Proizvod sadrži kvarc. Opasnost od oštećenja pluća kroz produženo ili ponovljeno izlaganje ako se udiše. Nemojte udisati

prašinu. Preporučujemo da nosite pola maske sa filterom FFP1.

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

	Expsol	Dest. voda
Proteza sa livenom bazom	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Kiveta: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Kiveta: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Kombinovani rad	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Kiveta: 75<span> </span>% (46 ml)</p>	Model: 25 <span> </span> % (8 ml) <p>Kiveta: 25<span> </span>% (16 ml)</p>

**Odnos mešanja prah / tečnost (dubliranje u silikonu)**

200 g / 31 ml.....model

400 g / 62 ml.....kiveta

	Expsol	Dest. voda
Proteza sa livenom bazom	Model: 65 <span> </span> % (20 ml) <p>Kiveta: 65<span> </span>% (40 ml)</p>	Model: 35 <span> </span> % (11 ml) <p>Kiveta: 35<span> </span>% (22 ml)</p>
Kombinovani rad	Model: 75 <span> </span> % (23 ml) <p>Kiveta: 75<span> </span>%</p>	