

## MODELCAST S ҚОЛДАНУ БОЙЫНША НҰСҚАУЛЫҚ

Modelcast S - фосфаттың негізіндегі супер тегіс температураға төзімді пақтау массасы, тез немесе классикалық жылыту әдісімен ішінара протездерді жасауға арналған. Дубляждау тек қана силиконмен!

- Пақтау массасы қатайған кезде үстің жақсы сапасына және жақсы химиялық реакцияға қол жеткізу үшін кем дегенде 15 минут қолмен және 60 секунд вакуумдық араластырығшта араластыруды ұсынамыз.
- Ұнтақты сұйықтықпен араластырған кезде ыдысты жақсылап жуу және құрғату қажет.
- Силиконмен дубляждаған кезде модельді қысымдағы камераға салсаңыз бүкіл үдерісті сондай-ақ қысыммен жалғастырыңыз.
- Пақтау массасын араластыруға арналған ыдысты басқа массаларды араластыру үшін қолдануға болмайды, мысалы гипс сияқты.
- Балауыз элементтерін арнайы Interwaxit сұйықтығымен майсыздандыру және сұйықтық құрғау үшін күту қажет.
- Алғашқы 10 минут пешті ашпаңыз, жарылу қаупі бар!

**ЖҰМЫС НҰСҚАУЛЫҒЫ:**

- Ұнтақты үнемі сұйықтыққа салу
- 15 секунд бойы қолмен араластыру
- 60 секунд бойы вакуумда араластыру
- Модельді СИЛИКОНМЕН дубляждау
- Дубляждалған модельді құю (модельдің қалыңдығы 1 см кем болмауы қажет)
- 30-40 минут өткеннен кейін модельді силикон оттикстан шығару
- Дубляждалған модельді қатайтқыш (100 °C); MODELHART SPRAY
- Балауызбен модельдеу
- Опокаға құю (араластыру ара қатынасын қараңыз)
- Опоканы пешке салудың алдында пақтау массасының үстінде бороздаларды жасаңыз

**ҰНТАҚ/СҰЙЫҚТЫҚ АРАЛАСТЫРУ АРА ҚАТЫНАСЫ (СИЛИКОНДА ДУБЛЯЖДАУ)**

200 g / 40 ml.....модель
400 g/ 90 ml.....қайталама модель

**СҰЙЫҚТЫҚТАРДЫ АРАЛАСТЫРУ АРА ҚАТЫНАСЫ:**

	СИЛИКОН	
	Exposol	Дистил. су
Биогельді протез	Модель: (75- 80 <span> </span> %) <p>Қайталама модель: (50- 70<span> </span>%)</p>	Модель: (25- 20 <span> </span> %) <p>Қайталама модель: (50- 30<span> </span>%)</p>
Құрамдастырылған жұмыс	Модель: (80- 85 <span> </span> %) <p>Қайталама модель: (50- 70<span> </span>%)</p>	Модель:(20- 15 <span> </span> %) <p>Қайталама модель: (50- 30<span> </span>%)</p>

## NAVODILA ZA UPORABO MODELCAST S

Modelcast S je super fina, temperaturno obstojna fosfatna vložna masa za delne proteze primerna tako za hitro, kot tudi za konvencionalno metodo segrevanja. Primerna samo za dubliranje v silikonu!

- Za dobro kvaliteto površine in dobro kemijsko reakcijo pri vezavi vložne mase je priporočljivo mešanje vsaj 15 sek. ročno ter 60 sek. vakuumsko.
- 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 razmastitev 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 sek.
- Vakuumsko mešanje 60 sek.
- Dubliranje modela v SILIKONU
- Izlivanje dubliranega modela (debelina modela naj bo vsaj 1 cm)
- Model odstranite iz silikonskega odtisa po 30-40 minutah
- Utrditev dubliranega modela (100 °C): MODELHART SPRAY
- Modelacija v vosku
- Vlaganje v kiveto (glej mešalno razmerje)
- Naraskajte površino vložne mase, preden kiveto postavite v peč

**МЕШАЛНО РАЗМЕРЈЕ ПРАH / ТЕКОЧИНА (ДУБЛИРАНЈЕ V СИЛИКОНУ)**

200 g / 40 ml.....model
400 g / 90 ml.....plašč

**МЕШАЛНА РАЗМЕРЈА ТЕКОЇН:**

	СИЛИКОН	
	Exposol	Dest. voda
Proteza z ulito bazo	Model: (75- 80 <span> </span> %) <p>Plašč: (50- 70<span> </span>%)</p>	Model: (25- 20 <span> </span> %) <p>Plašč: (50- 30<span> </span>%)</p>
Kombinirano delo	Model: (80- 85 <span> </span> %) <p>Plašč: (50- 70<span> </span>%)</p>	Model:(20- 15 <span> </span> %) <p>Plašč: (50- 30<span> </span>%)</p>

## WORKING INSTRUCTIONS MODELCAST S

Modelcast S is extremely fine grained, temperature resistant phosphate investment material used for making partial dentures with metal base for speed or conventional heating method. It can be duplicated only in silicone.

- 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 and stone. Take care that the investment does not come into the contact with stone.
- 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!

**WORKING INSTRUCTIONS:**

- First pour liquid and then add powder.
- Manual mixing time 15 s
- Vacuum mixing time 60 s
- Duplicate model in silicone.
- 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 duplicated model (100 °C): MODELHART SPRAY
- 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 SILICONE)**

200 g / 40 ml.....model
400 g / 90 ml.....mould

**LIQUID MIX (MIXING RATIO):**

	СИЛИКОН	
	Exposol	Distilled Water
Partial Denture	Model: (75- 80 <span> </span> %) <p>Mould: (50- 70<span> </span>%)</p>	Model: (25- 20 <span> </span> %) <p>Mould: (50- 30<span> </span>%)</p>
Combi Technique	Model: (80- 85 <span> </span> %) <p>Mould: (50- 70<span> </span>%)</p>	Model:(20- 15 <span> </span> %) <p>Mould: (50- 30<span> </span>%)</p>

**АРАЛАСТЫРУ АРА ҚАТЫНАСЫ:**

	Exposol	Дистил. су	Индикация
Модель 200 g /40 ml	75 <span> </span> % (30 ml) <p>80<span> </span>% (32 ml) <p>85<span> </span>% (34 ml)</p></p>	25 <span> </span> % (10 ml) <p>20<span> </span>% (8 ml) <p>15<span> </span>% (6 ml)</p></p>	Бюгельді протез <p>Бюгельді протез, Құрамдастырылған жұмыс <p>Құрамдастырылған жұмыс</p></p>
Қайталама модель 400 g /90 ml	60 <span> </span> % (54 ml)	40 <span> </span> % (36 ml)	Бюгельді протез, Құрамдастырылған жұмыс

**ЕСЕҢГІРЕУ ӘДІС:**

Сұйықтықтың пақтау массасымен бірінші рет түйскеннен 17-20 минут өткеннен кейін опоканы пешке 900-950 °C-қа салыңыз.

Пеште кем дегенде 1 сағат ұстаңыз (опокалардың санына және көлеміне байланысты)

**СТАНДАРТТЫ ӘДІС:**

Бағдарламалардың темп.:

Температура	Жылыту 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

Пеште кем дегенде 1 сағат ұстаңыз (опокалардың санына және көлеміне байланысты)

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

Опока суығаннан кейін (бөлме температурасы) объекті отқа төзімді массадан шығарыңыз. Бөлме температурасында салқындатыңыз (бірте-бірте, тездеткішсіз).

**САҚТАУ:** Бөлме температурасында

**ҚҰЮ ТЕМПЕРАТУРАСЫ:** 19 °C - 23 °C.

**ҚОРҒАУШЫ ҚҰРАЛДАР:** Қауіпті! Бұл заттың құрамында кварц бар. Ұзақ уақыт немесе қайталап әсер еткенде ингаляция арқылы ағзаларға зақым келтіреді. Шанды жұтпаңыз. Желдету жеткіліксіз болған жағдайда тыныс алу органдарын қорғау құралдарын пайдаланыңыз. FFP1 фильтрі бар жартылай бетпаққыш қолданғандарыңыз дұрыс.

**КЕПІЛДІК:** 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.

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

Modelcast S

