

NAVODILA ZA UPORABO INTERFINE K + B SPEED
SL

Super fina, temperaturo obstojna vložna masa za krone in mostičke iz plemenitih in neplemenitih zobnih zlitin ter za stiskano keramiko. Primerna za vlaganje 3D tiskanih ogrođj (krone, mostički, ulite baze, stiskana keramika).

Mešalno razmerje prah / tekočina: **160 g (1 vrečka) /40 ml tekočine**

- Modelacija v akrilatih + 5 % EXPASOLA
- Mešanje večje količine uložne mase (kiveta 9x) - 5 % EXPASOLA
- Mogućnost uporabe silikonske kivete (boljše končne rezultate dosegaemo z uporabo kovinske kivete)
- Za kiveto velikost 6 uporabij najmanj 2 sloja keramičnega traku, za kiveto velikost 9 pa 3 sloje keramičnega traku, ker je potreben večji prostor za ekspanzijo.
- Keramični trak ne močite z vodo.
- Za dobro kvaliteto površine in dobro kemijsko reakcijo pri vezavanju uložne mase je **priporočljivo ročno mešanje 15 sekund v vakuumsko 60 sekund**.
- Uporabite mešalno posodo, ki jo uporabljate izključno za tofatsno vložno maso, nikakor ne isto kot za mavec. Poskrbite, da vložna masa ne pride v stik z mavcem.
- Gladko površino vložne mase razbrazdate in postavite kiveto v peč pokonci, z dolžinim kanali navzdol, ne da bi se neposredno dotikala dna ali stene peči (uporabiti keramični distančnik).

- HITRA METODA**
 - Kiveto postavite v peč, segreto na končno temperaturo, po 15-20 minutah od prvga stika tekočine z vložno maso. Končna temperatura je odvisna od vrste zlitine (npr. I-BOND 02, I-BOND LO in I-BOND NF 900 °C).
 - Če kivete ne postavite v peč po 20 minutah, imate možnost postaviti kiveto v peč na končno temperaturo (npr. I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF 900 °C) od 2 ur do 1 dneva po prvem stiku tekočine z vložno maso. V kolikor ta čas zamudite morate nadaljevati po konvencionalni (stopenski) metodi segrevanja.
- Peč naj ostane na končni temperaturi za kiveto velikost 1 - 30 minuta, za kiveto velikost 3 - 40 minut, za kiveto velikost 6 - 60 minut in za kiveto velikost 9 - 90 minut.

- KONVENCIONALNA METODA**

Enostavne, neprogramske žarilne peči.

UPUTSTVO ZA UPOTREBU INTERFINE K+B SPEED

Super fina, vatrostalna uložna masa za krone i mostove iz plemenitih i neplemenitih zubnih legura i za presovano keramiku. Primerena za vlaganje 3D printanih konstrukcija (krunicе, mostovi, livene baze, presovana keramika).

Razmera mešanja prah / tečnost: **160 g (1 vreča) /40 ml tečnosti**

- Modelacija v akrilatu + 5 % EXPASOLA
- Mešanje večje količine uložne mase (kiveta 9x) - 5 % EXPASOLA
- Mogućnost korišćenja silikonske kivete (bolje končne rezultate postižemo korišćenjem metalne kivete)
- Za kiveto veličine 6 upotrebiti najmanje 2 sloja keramičke trake, za kiveto veličine 9 za 3 sloja keramičke trake, jer je potreban veći prostor za ekspanziju.
- Keramičku traku ne kvastiti sa vodom.
- Za dobar kvalitet površine i dobru hemijsku reakciju pri vezavanju uložne mase je **preporučljivo ručno mešanje 15 sekundi u vakuumu 60 sekundi**.
- Upotrebiti posudu za mešanje koja se koristi isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako ne istu kao za gips. Obvezbiti da uložna masa ne dođe u kontakt sa gipsom.
- Glatku površnu uložne mase razbrazdati i postaviti kivetu u peč vertikalno, sa ulivnim kanalima nadolje, da se ne dodiruje direktno dno ili stranica peči (upotrebiti keramički graničnik).

- BRZA METODA**
 - Kivetu postaviti u peč, zagrejanu na konačnu temperaturu, posle 15-20 minuta od prvog kontakta tečnosti sa uložnom masom. Konačna temperatura zavisi od vrste legure (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C).
 - Ako kivetu ne stavite u peč nakon 20min, imate mogućnost da je stavite na konačnu temperaturu (npr. I-BOND 02, I-BOND LO ili I-BOND NF - 900 °C) od 2h do 24h po prvom kontaktu tečnosti sa uložnom masom. Ukoliko i to zaboravite morate raditi po konvencionalnoj metodi.
- Peč ostaviti na konačnoj temperaturi za kivetu veličine 1 - 30 minuta, za kivetu veličine 3 - 40 minuta, za kivetu veličine 6 - 60 minuta i za kivetu veličine 9 - 90 minuta.

- KONVENCIONALNA METODA**

Jednostavne, ne programske peći za žarenje

Kivetu postavite u hladnu peč i zagrejte je na 270 °C. Temperaturo održavati 45-60 minuta. Zatim peč zagrejte na končnu temperaturu i održavajte 30-90 minuta, zavisno od veličine kivete.

NAVOD K POUŽITÍ INTERFINE K+B SPEED

Velmi jemná zátmelovací hmota pro korunky, mostky a presovací keramiku. Vhodný pro zátmelování 3D-tiskných konstrukcí (korunky, mostky, skelky, presovaná keramika).

Miščí poměr prášek/tekutina: **160 g (1 sáček) /40 ml tekutiny**

Vyšší koncentrace EXPASOLU má za následek větší expanzi.

- Modelace v akrylových pryskyřicích +5 % EXPASOL
- Mišení většího množství zátmelovací hmoty (kroužek č.9) - 5% EXPASOL
- Možete použít i silikonovou kroužku, použití kovových kroužků zaručí lepší výsledky.
- Doporučujeme používat kroužky č. 6 a 9. Při zátmelování do kroužků č. 6 použijte vždy dvě vrstvy keramičké pásky, u kroužku č. 9 použijte tři vrstvy. Zajistěte tak správnou expanzi.
- Keramičké pásky nenamáčejte.
- Směs můžete po dobu patnácti vteřin ručně, poté 1 minutu ve vakuu. Při doždření této doby bude směs řádně rozemísená a povrch odlišku hladký, rovněž bude zajištěna správná chemická reakce.
- Pro zátmelovací hmotu a sídlo používejte jiné míchací nástroje. Hmotu nesmí přijít do styku se sádroou 8. Zísanéme povrch kroužku a kroužek umístěte do vypalovací peci lícem otevřenou dolů. Kroužek se nesmí dotýkat dna ani stěn komory pece. (Použijte držák nebo keramičkou destičku)

- RYCHLÉ VYPALOVÁNÍ**
 - 15- 20 minut po začátku míchání zátmelovací hmoty s tekutinou umístěte kroužku do pece, která je vyhřátá na konečnou teplotu. (Konečná teplota závisí na typu slitiny; např. I-BOND 02, I-BOND LO a I-BOND NF 900 °C).
 - Pokud kroužek nedáte do pece po 20 minutách, máte možnost dát kroužek do pece na konečnou teplotu (např. I-BOND 02, I-BOND LO a I-BOND NF 900 °C)po 2 hodinách až do 24 hodin od kontaktu tekutiny s práškem zátmelovací hmoty. Při nesplnění vždy upovedníte vysokej povodmky metodu postupuého vyhřívání.
- U kroužku č. 1 udržujte konečnou teplotu po dobu nejméně 30 minut, u kroužku č. 3 nejméně 40 minut, u kroužku č. 6 alespoň 60 minut a u kroužku č. 9 udržujte teplotu 90 minut.
- KLASICKÉ VYPALOVÁNÍ**

Pece s manuálním ovládáním

Kroužek vložte do chladné pece a vyhřívajte až na teplotu 270 °C. Tuto teplotu udržujte po dobu 45 - 60 minut. Vyhřívajte na konečnou teplotu a tu udržujte po dobu 30 - 90 minut podle velikosti kroužku.

INSTRUCCIONES DE USO INTERFINE K + B SPEED

Interfine K+B Speed es un material de revestimiento super fino resistente a la temperatura para coronas y puentes dentales de aleaciones nobles y aleaciones no nobles, así como también para la cerámica presada. Adecuado para el revestimiento de estructuras impresas en 3D (coronas, puentes, prótesis parciales, cerámica presada).

Proporción de la mezcla de polvo/líquido: **160 g (1 bolsita) /40 ml de líquido**

- MAYOR CANTIDAD DE EXPASOL MÁS EXPANSIÓN → UNA CORONA MÁS GRANDE si la corona es demasiado grande, es necesario reducir la cantidad de Expasol.
- Modelado en resinas. +5 % EXPASOL
 - Mezcla de mayores cantidades materiales de revestimiento (mufla 9x) - 5% EXPASOL
 - Es posible utilizar muflas de silicónes (obtenemos mejores resultados finales con el uso de muflas de metal).
 - Para la mufla del tamaño 6 utilizar por lo menos 2 capas de tira de base cerámica, para la mufla del tamaño 9 colocar 3 capas de tira de base cerámica, ya que se necesita más espacio para la expansión. No moje con agua la tira de base cerámica
 - Para obtener una mejor calidad de la superficie y una buena reacción química al fraguar el material de revestimiento es recomendable mezclar manualmente durante 15 segundos y al vacío durante 60 segundos.
 - Utilice el recipiente para el mezclado que utiliza solamente para la mezcla de material de revestimiento a base de fosfatos, de ningún modo use la misma que al yeso. Trate de que el material de revestimiento no entre en contacto con el yeso.
 - Surque la superficie lisa del material de revestimiento y coloque la mufla levantada en el horno, con los canales de vertido hacia abajo sin que toquen directamente el fondo o la pared del horno (utilizar separador cerámico).
- MÉTODO RÁPIDO:** datos de importancia
 - Coloque la mufla en el horno calentado a la temperatura final, después de los 15-20 minutos desde el primer contacto del líquido con el material de revestimiento. La temperatura final depende del tipo de aleación (por ejemplo I-BOND 02, I-BOND LO e I-BOND NF 900 °C).
 - Si la mufla no la coloca en el horno de precalentamiento después de 20 minutos, usted todavía puede poner en la temperatura final (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF 900 °C) de 2 horas a 1 día after first contact del primer contacto del líquido con el revestimiento. De lo contrario continuar según con el método convencional (calenado gradual) método de calentamiento.
 - El horno debe quedar en la temperatura final para una mufla del tamaño 1 - 30 minutos, para una mufla del tamaño 3 - 40 minutos, para una mufla del tamaño 6 - 60 minutos y para una mufla del tamaño 9 - 90 minutos.

Kiveto postavite v hladno peč i zagrejte je na 270 °C. Temperaturo vzdržujte 45-60 minut. Nato peč zagrejte na končno temperaturo in vzdržujte 30-90 minut, odvisno od velikosti kivete.

Temperatura	Hlritrost grejta	Čas vzdrževanja končne temperature
Sobna temperatura - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - končna temperatura kivete (I-BOND 02, I-BOND LO in I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- Končno temperaturo peč vzdržuje za kiveto velikost 1 - 30 minut, za kiveto velikost 3 - 40 minut, za kiveto velikost 6 - 60 minut in za kiveto velikost 9 - 90 minut.
- Vlaganje 3D tiskanih ogrođj:
 - Za boljši rezultat priporočamo hitro metodo vlaganja. Po 18 min od prvga stika uložne mase in tekočine, postavite kiveto na 900 °C
 - Razmerje expasol / destilirana voda: **ulite baze:** 65 % / 35 % **krone, mostički:** 80 % / 20 % (glej razmerja v tabelah) **stiskana keramika:** 60 % / 40 % (glej razmerja v tabelah)
- Peč prvih 10 minuta ne odpirajte, možnost eksplozije!

TEMPERATURA 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 pokraske s filtrom FFP3.
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 vsakeži testira, zato so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

Temperatura	Krajnje temp.	Brzina grejanja	Vreme održavanja
Sobna temp. - 270 °C		7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C		7 °C/min	30 min
580 °C - konacna temp. (I-BOND 02, I-BOND LO i-BOND NF 900 °C)		9 °C/min	30 min

- Končno temperaturo peč održavati za kivetu veličine 1 - 30 minuta, za kivetu veličine 3 - 40 minuta, za kivetu veličine 6 - 60 minuta i za kivetu veličine 9 - 90 minuta.
- Ulaganje 3D printanih konstrukcija:
 - Za bolji rezultat preporučujemo brzu metodu ulaganja. Nakon 18 min od prvog doticaja uložne mase i tečnosti, kivetu postavite na 900 °C
 - Odnos expasol / destilirana voda: **livene baze:** 65% / 35% **krunicе, mostovi:** 80% / 20% (gledaj odnos u tablicama) **presovana keramika:** 60% / 40% (gledaj odnos u tablicama)
- Peč prvih 10 minuta ne otvarajte, mogućnost eksplozije!

SKLADIŠĆENJE: Na sobnoj temperaturi
TEMPERATURA ULAGANJA: 19 °C - 23 °C
BEZBEDNOSNA UPUTSTVA: Proizvod sadrži kvarc. Opasnost od oštećenja pluća kroz dugotrajnu ili ponovljenu izloženost ako se udiše. Nemojte udisati prašinu. Preporučujemo da nosite plava maske sa filtrom FFP3.
GARANCIJA: Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za uporabu temeljimo na našim iskustvima i testiranjima, zato se mogu smatrati kao standardne vrednosti. Proizvod se uvek nadalje testira sa mogućim promenama i dopunama postojećih uputstava za upotrebu.

Jednostavne, ne programske peći za žarenje
Kivetu postavite u hladnu peč i zagrejte je na 270 °C. Temperaturo održavati 45-60 minuta. Zatim peč zagrejte na končnu temperaturu i održavajte 30-90 minuta, zavisno od veličine kivete.

Templotni rozsah	Nárůst teploty	Držení teploty
Pokojová teplota - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - konečná teplota (I-BOND 02, I-BOND LO a I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- U kroužku č. 1 udržujte konečnou teplotu po dobu nejméně 30 minut, u kroužku č. 3 nejméně 40 minut, u kroužku č. 6 alespoň 60 minut a u kroužku č. 9 udržujte teplotu 90 minut.
- Odlévání 3D-tiskných konstrukcí:
 - Pro lepší výsledky doporučujeme metodu rychlého vyhřívání. Po 18 minutách od prvního kontaktu prášku s tekutinou vložte do pece vyhřáté na 900 °C.
 - Poměr Expasol / destilovaná voda: **Skelky:** 65 % / 35 % **Korunky, mostky:** 80 % / 20 % (viz tabulka) **Presovaná keramika:** 60 % / 40 % (viz tabulka)
- Peč prvního 10 minut ne uzavírejte, možnost explozje!

SKLADOVÁNÍ: při pokojové teplotě
TEPLOTA PŘI ZÁRŽOVÁNÍ: 19 °C - 23 °C
BEZPEČNOSTNÍ INSTRUKCE: Vyrobek obsahuje křemen. Nebezpečí poškození plíce při dlouhodobé nebo opakované expozici vděchováním. Nevdechujte prach. Doporučujeme používat ochranné obličejové masky s filtrem FFP3.
ZÁRUKA: Všechny ústní, písemne nebo praktické instrukce a naše navody k navoju sdělovány a vytvořeny na základě našich vlastních zkušeností a testů a ty je třeba je považovat za standardní hodnoty. Náš výrobek je předem dříveštv zkoušen, proto si vyhřívajte prahu na připadnou změnu slouženi.

Jednostavne, neprogramskie žarilne peči
Kivetu postavite u hladnu peč i zagrejte je na 270 °C. Temperaturo održavajte 45-60 minuta. Zatim peč zagrejte na končnu temperaturu i održavajte 30-90 minuta, zavisno od veličine kivete.

11. MÉTODO CONVENCIONAL:
Hornos simples, no programables
Coloque la mufla en el horno frío y calentado a 270 °C. Mantenga la temperatura durante unos 45-60 minutos. Después caliente a la temperatura final y manténgala 30-90 minutos, dependiendo del tamaño de la mufla.

Temperatura	Velocidad calentado	de Tiempo de mantenimiento de la temperatura final
Temperatura ambiente - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - temperatura final de la mufla (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- El horno debe quedar en la temperatura final para una mufla del tamaño 1 - 30 minutos, para una mufla del tamaño 3 - 40 minutos, para una mufla del tamaño 6 - 60 minutos y para una mufla del tamaño 9 - 90 minutos.
- Fundición de estructuras impresas en 3D:
 - Para un mejor resultado recomendamos el método rápido de revestimiento. Después de 18 minutos del primer contacto entre el material de revestimiento y el líquido, colocar la cubeta a 900°C.
 - Relación expasol / agua destilada: **Prótesis parciales:** 65 % / 35 % **Coronas, puentes:** 80 % / 20 % (ver relación en los cuadros) **Cerámica presada:** 60 % / 40 % (ver relación en los cuadros)
- No abra el horno los primeros 10 minutos ya que hay posibilidad de explosión!**

ALMACENAMIENTO: A temperatura ambiente
TEMPERATURA DE REVESTIR: 19 °C - 23 °C
INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD: El producto contiene cuarzo. Riesgo de daño a los pulmones por exposición prolongada o repetida si se inhala. No respire el polvo. Recomendamos usar mascarilla con filtro FFP3.
GARANTÍA: Nuestras instrucciones de uso escritas, de forma oral o prácticas, se basan en nuestras experiencias y pruebas realizadas, por lo cual pueden considerarse como valores estándar. El producto sigue siendo probado continuamente y es posible que haya cambios y ampliaciones en las instrucciones de uso existentes.

HR

Super fina, temperaturo postojana uložna masa za krone i mostove iz plemenitih i neplemenitih zubnih slitina te za press keramiku. Primijerena za ulaganje 3D printanih konstrukcija (krunicе, mostovi, livjane baze, prešana keramika).

Omjeri mješanja prah / tekućina: **160 g (1 vrećica) /40 ml tekućine**

- Modelacija v akrilatih + 5 % EXPASOLA
- Mješanje veće količine uložne mase - 5 % EXPASOLA
- Mogućnost upotrebe silikonske kivete (bolji rezultati postaju se korištenjem metalnih kiveta).
- Preporučujemo korištenje metalnih kiveta veličina 6X ili 9X. Za kivetu 6X koristiti dva sloja keramičke trake, a za kivetu 9X tri sloja zbog veće potrebe za prostorom ekspanzije.
- Keramičku traku ne močiti s vodom.
- Koristiti posudu isključivo za uložnu masu, ne miješati gips u istoj posudi. Paziti da uložna masa ne dođe u kontakt s gipsom.
- Za dobru kvalitetu površine i kemijsku reakciju pri vezavanju uložne mase **preporuča se ručno miješanje 15 sekundi i vakuumsko 60 sekundi**.
- Glatku površinu uložne mase razbrazdati i postaviti kivetu u peč okolo s dolžinim kanalima prema dolje. Paziti da se kiveta direktno ne dodiruje dna ili stranica peči (uporabiti keramički razdjelnik).

- BRZA METODA**
 - Kivetu postaviti u peč zagrijanu na konačnu temperaturu nakon 15-20 min. od prvog kontakta tekućine s uložnom masom. Konačna temperatura ovisi o vrsti slitine (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-Bond NF 900 °C).
 - Ukoliko unutar 20 minuta kivetu ne stavite u peč, nakon 2 sata do jednog dana od dodira tekućine i praha ponovo možete staviti kivetu u peč na konačnu temperaturu (I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C). U suprotnom nastavite postupak korištenjem konvencionalne metode žarenja.
- Peč treba ostati na konačnoj temperaturi za kivetu veličine 1 – 30 minuta, za kivetu veličine 3 – 40 minuta, za kivetu veličine 6 – 60 minuta i za kivetu veličine 9 – 90 minuta.

- KONVENCIONALNA METODA**

Jednostavne neprogramske peći za žarenje

Kiveta se postavi u hladnu peč da se zagrije na 270 °C. Temperatura se održava 45-60 minuta, zatim se peč zagrije na konačnu temperatru te održava 30-90 minuta, ovisno o veličini kivete.

UPUTSTVO ZA UPOTREBU INTERFINE K+B SPEED

Super fina, temperaturo postojana uložna masa za krune i mostove iz plemenitih i neplemenitih dentalnih legura, također pogodna za presovano keramiku. Primerjena za ulaganje 3D tiskanih konstrukcija (krune, mostovi, livjane baze, pres keramika).

Omjer mješanja prah / tekućina: **160 g (1 vrećica) /40 ml tekućine**

- Modelacija v akrilatu + 5 % EXPASOLA
- Mješanje veće količine uložne mase (kiveta 9x) - 5 % EXPASOLA
- Mogućnost upotrebe silikonske kivete (bolje končne rezultate postižemo sa upotrebom metalnih kiveta)
- Za kivetu veličine 6 upotrebiti najmanje 2 sloja keramičke trake, za kivetu veličine 9 potrebno je 3 sloja keramičke trake, jer je potreben veći prostor za ekspanziju.
- Keramičku traku ne kvastiti vodom.
- Za dobru kvalitetu površine i dobru kemijsku reakciju, pri vezivanju uložne mase, **preporučljivo je ručno miješanje 15 sekundi u vakuumsko 60 sekundi**.
- Upotrebiti posudu za mješanje koja koristite isključivo za fosfatnu uložnu masu, nikako istu u kojoj se mješa gips. Potrudite se da uložna masa ne dođe u dodir sa gipsom.
- Glatku površinu uložne mase razbrazdati i postaviti kivetu u peč s dolžinim kanalima nadolje, da se neposredno ne dotiče dna ili zidova peči (upotrebiti keramički distancer).

- BRZA METODA**
 - Kivetu postavite u peč, zagrijanu na konačnu temperaturu, nakon 15-20 minuta od prvog dodira tekućine sa uložnom masom. Konačna temperatura je ovisna od vrste legure (npr. I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C).
 - Ako kivetu ne postavite u peč po 20 minuti, još uvijek imate mogućnost da je stavite na konačnu temperaturu (npr. I-BOND 02, I-BOND LO in I-BOND NF 900 °C) o 2 sata do prvom dodiru tekućine i praha. U protivnom, ako ne ispoštujete zadržtu proceduru, nastavljate konvencionanom metodom postopujućeg zagrijavanja.
- Peč ostaje na konačnoj temperaturi za kivetu veličine 1 - 30 minuta, za kivetu veličine 3 - 40 minuta, za kivetu veličine 6 - 60 minuta i za kivetu veličine.

- KONVENCIONALNA METODA**

Jednostavne, neprogramske peći za žarenje

Kivetu postavite u hladnu peč i zagrijate je na 270 °C. Temperaturo održavajte 45-60 minuta.

WORKING INSTRUCTIONS INTERFINE K + B SPEED

Extremely fine, temperature resistant investment material for crown and bridge technique, and pressed ceramics. Suitable for investing 3D-printed frameworks (crowns, bridges, partial dentures, pressed ceramics).

Mixing ratio powder/liquid: **160 g (1 bag) /40 ml liquid**

- Wax-up using acrylics + 5 % EXPASOL
- Mixing bigger quantities of investment (ring 9x) - 5% EXPASOL
- Possibility of using the silicone ring (using of metal rings gives better final result)
- Using of metal ring 6X or 9X is recommended. Always use two liners when using ring number 6 and 3 liners when using ring number 9 to provide good expansion.
- Do not wet ceramic liner with water.
- For good mixture, good chemical binding and smooth cast the **investment should be mixed 15 seconds by hand and 60 seconds by vacuum**.
- Use different mixture bowl for investment and stone. Take care that investment does not come into contact with stone.
- Roughen the mould surface and place the mould with the funnel former facing down and with out direct contact to the bottom or the walls in the furnace. (Use distance holder or ceramic plate.)

- SPACE METHOD**
 - Place the moulds in the furnace, which has been heated up to final temperature, 15- 20 minutes after first contact of liquid and investment. The final temperature depends on the type of alloy (eg. I-BOND 02, I-BOND LO and I-BOND NF 900 °C).
 - If you do not put the mould into the preheating furnace after 20 minutes, you can still put it in the neob after 2 hours. In the neob after 2 hours to 1 day after first contact of liquid with investment. Otherwise continue according to conventional (step-heating) burn out method.
- Mainly the final temperature at least 30 minutes for mould number 1, 40 minutes for the mould number 3, 60 minutes for the mould number 6 and 90 minutes for the mould number 9.

11. CONVENTIONAL BURNOUT
Furnaces with conventional control
Place mould in cold furnace and heat it up to 270 °C. Maintain at this temperature 45-60 minutes. Heat up to final temperature and maintain it 30 - 90 minutes, depending on the size of the mould.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ INTERFINE K + B SPEED

Super fina, temperaturostojna pakovna masa za koronke i mostov iz blagorodnih i neblagorodnih splavov i za presovano keramiku. Pododnoti za zalazhki karakosv, napnatchanih na 3D printeru (koronki, mosty, biogelni, presovana keramika).

Соотношение замешивания порошок/жидкость: **160 г (1 пакетик) /40 мл жидкости**

- Моделирование пластмасс + 5 % EXPASOLA
- Замешив. больш. кол-ва плавочной массы (опока 9x) - 5 % EXPASOLA
- Возможность применения силиконовой опoкi (лучшие конечные результаты достигаются с применением металлической опoкi)
- Для опoкi 6 использовать как минимум 2 слоя прокладочной ленты, для опoки 9 использовать 3 слоя ленты, т.к. необходимо больше места для расширения.
- Потребно использовать керамич. ленту не мoжyтo вoдoй.
- Для достижения гладкой поверхности и хорошей химической реакции, рекомендуем 15 секунд замешивать вручную и 60 секунд в вакуумной мешалке.
- Посуду для замешивания использовать исключительно для фосфатных масс, ни в коем случае для гипса. Позаботьтесь о том, чтобы плавочная масса не вступала в контакт с гипсом.
- Гладкую поверхность плавочной массы взрыхлить, и оставить опoкy вертикально в печь литьевыми каналами к низу так, что бы опoка не соприкасалась стенки и два пeчe (использовать ребристую керамическую плитку в качестве дистанционника).
- СОШОВЫЙ МЕТОД**
 - Опoкy встaвить в печь, разогретую на конечную температуру, по истечении 15-20 минут от первого соприкосновения жидкости с плавочной массой. Конечная температура зависит от типа сплава (например I-BOND 02, I-BOND LO и I-BOND NF 900 °C).
 - Если по истечении 20 минут Вы не успеваете вставить опoкy в печь, то будет возможность вставить ее на последнюю температуру (например I-BOND 02, I-BOND LO и I-BOND NF 900 °C), но не ранее чем через 2 часа и до 1 суток с момента соединения плавочной массы с жидкостью. По истечении суток работу следует продолжить классическим методом.
- Печь остается на конечной температуре:
 - для опoки № 1 - 30 минут;
 - для опoки № 3 - 40 минут;
 - для опoки № 6 - 60 минут;
 - для опoки № 9 - 90 минут.

Temperatura	Brzina grijanja	Vrijeme održavanja temperature
Sobna temperatura- 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - konačna temperatura kivete (I-BOND 02, I-BOND LO i I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- Peč ostaviti na konačnoj temperaturi: za kivetu 1 - 30 min., kivetu 3 - 40 min., kivetu 6 - 60 min. i kivetu 9 - 90 minuta.
- Ulaganje 3D printanih konstrukcija:
 - Za bolji rezultat preporučamo brzu metodu ulaganja. Nakon 18 min od prvog doticaja uložne mase i tekućine, kivetu postavite na 900 °C
 - Omjer expasol / destilirana voda: **livjane baze:** 65 % / 35 % **krunicе, mostovi:** 80 % / 20 % (gledaj omjere u tablicama) **prešana keramika:** 60 % / 40 % (gledaj omjere u tablicama)
- Peč se prvih 10 minuta ne otvara, mogućnost eksplozije!

SKLADIŠTENJE: Na sobnoj temperaturi
TEMPERATURA ULAGANJA: 19

MODE D'EMPLOI INTERFINE K + B SPEED

FR

Revêtement ultra fin et résistant à la température pour couronnes et bridges en alliages dentaires précieux et non précieux et pour céramique pressée. Convient pour le moulage d'impression 3D (couronnes, bridges, couronnes coulées, céramique pressée).

Rapport de mélange poudre/liquide: 160 g (1 sachet) / 40 ml de liquide

- Modelage en acrylates + 5 % D'EXPASOL
- Mélange d'une grande quantité de revêtement (cuvette 9x) - 5 % D'EXPASOL
- Possibilité d'utiliser une cuvette en silicone (de meilleurs résultats finaux sont obtenus en utilisant une cuvette métallique)
- Utilisez au moins 2 couches de ruban céramique pour la cuvette de taille 6 et 3 couches pour la cuvette de taille 9, car un espace plus grand est nécessaire pour l'expansion.
- Ne mouillez pas le ruban céramique avec de l'eau.
- Pour une bonne qualité de surface et une bonne réaction chimique lors du collage du revêtement, il est recommandé de mélanger manuellement pendant 15 secondes et de mélanger sous vide pendant 60 secondes.
- Utilisez un bol mélangeur utilisé exclusivement pour le revêtement à liant phosphate, pas le même que pour le plâtre. Veillez à ce que le revêtement n'entre pas en contact avec le plâtre.
- Faites des sillons sur la surface lisse du revêtement et placez la cuvette à la verticale dans le four, avec le canal de remplissage vers le bas, sans toucher directement le fond ou la paroi du four (utilisez une entretoise céramique).
- MÉTHODE RAPIDE**
- Placez la cuvette dans le four, chauffé à la température finale, 15 à 20 minutes après le premier contact du liquide avec le revêtement. La température finale dépend du type d'alliage (par exemple I-BOND 02, I-BOND LO et I-BOND NF 900 °C).
- Si vous ne placez pas la cuvette au four après 20 minutes, vous avez la possibilité de placer la cuvette au four à la température finale (par exemple I-BOND 02, I-BOND LO et I-BOND NF 900 °C) de 2 heures à 1 jour après le premier contact du liquide avec le revêtement. Si vous dépassez ce temps, vous devez continuer en suivant la méthode de chauffage conventionnelle (par étapes).
- Le four doit rester 30 minutes à la température finale pour une cuvette de taille 1, 40 minutes pour une cuvette de taille 3, 60 minutes pour une cuvette de taille 6 et 90 minutes pour une cuvette de taille 9.

11. MÉTHODE CONVENTIONNELLE

Fours à moufle simples et non programmables.

Placez la cuvette dans le four froid et faites-le chauffer à 270 °C. Maintenez la température pendant 45 à 60 minutes.Faites ensuite chauffer le four à la température finale et maintenez-le pendant 30 à 90 minutes, selon la taille de la cuvette.

Fours à moufle programmables

Température	Vitesse de chauffe	Temps de maintien de la température finale
Température ambiante - 270 °C	7 °C/min	40 min
270 °C - 580 °C	7 °C/min	30 min
580 °C - température finale de la cuvette (I-BOND 02, I-BOND LO et I-BOND NF 900 °C)	9 °C/min	30 min

- Maintenez pendant 30 minutes la température finale du four pour une cuvette de taille 1, 40 minutes pour une cuvette de taille 3, 60 minutes pour une cuvette de taille 6 et 90 minutes pour une cuvette de taille 9.
- Moulage de l'impression 3D:
 - Pour un meilleur résultat, nous recommandons la méthode de moulage rapide, 18 minutes après le premier contact entre le revêtement et le liquide, placez la cuvette à 900 °C
 - Rapport Expasol / eau distillée :
 - couronnes coulées:** 65 % / 35 %
 - couronnes, bridges:** 80 % / 20 % (voir les rapports dans les tableaux)
 - céramique pressée:** 60 % / 40 % (voir les rapports dans les tableaux)

14. N'ouvrez pas le four pendant les 10 premières minutes, risque d'explosion !

STOCKAGE : À température ambiante

TEMPERATURA VIGILANZA: 19 °C - 23 °C

INSTRUCCIONES DE SEGURITÉ: Le produit contient du quartz. Risque de maladie pulmonaire en cas d'exposition prolongée ou répétée par inhalation. Ne pas inhaler la poudre. Nous recommandons l'utilisation d'un demi-masque à filtre FFP3.

GARANTIE! Nos instructions d'utilisation écrites, orales ou pratiques sont basées sur notre expérience et nos tests et ne peuvent donc être considérées que comme des valeurs standard. Le produit est constamment testé, des modifications et des ajouts aux instructions d'utilisation existantes sont donc possibles.

<p>KRONE IN MOSTIČKI - OKVIRNE VREDNOSTI / CROWNS aAND BRIDGES - RECOMMENDED VALUES / KRONEN UND BRÜCKEN - RICHTWERTE / KORUNKY A MŮSTKY - DOPORUČENÉ KONCENTRACE / KRUNE I MOSTOVI - OKVIRNE VRIJEDNOSTI / КОРОНКИ И МОСТЫ - РЕКОМЕНДУЕМАЯ КОНЦЕНТРАЦИЯ / COURONNES ET BRIDGES – VALEURS APPROXIMATIVES</p>								
Super fina , temperaturno obstojna vložna masa za krone in mostičke. / Extremely fine, temeperature resistant investment material for crown and bridge technique / Superfeine, wärmebeständige, graphitfreie Schnellguss-Einbettmasse für Kronen-und Brücken-Technik / Un material de revestimiento super fino resistente / Velmi jemná zatzmelovací hmota pro vuyalování korunek, můstků a presovací keramiky. / Brza ulozna masa za krune i mostove na bazi fosfata. / Экстремно фина, отпорна на температури маса за вложување за коронки и мостови. / Супер гладкая температуростойкая паковочная масса для коронок и мостов из благородных и неблагородных сплавов и для прессованной керамики. / Сығымдалған күйіктасқа арналған және асыл емес және асыл қорытпасынан жасалған қолдан салынған тістердің қалыбы және тіске кигізетін жасанды қапқа арналған тегіс температураға тұрақты орау массасы / Revêtement ultra fin et résistant à la température pour couronnes et bridges		Neplemenite zlitine za keramiko / Non-precious alloys ceramic alloys / Kronen und Brücken in Nichtedelmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones no nobles para cerámica / Náhradní slitiny / Neplemenite slitine za keramiku / Недрагоценные сплавы под керамику / Керамиканың астына қымбат емес қорытпалар / Alliages non précieux pour céramique (I-BOND 02, I-BOND LO, I-BOND NF, WIRON 99, REMANIUM, WIROBOND C...)		Zlate zlitine za keramiko / Gold ceramic alloys / Kronen und Brücken in Edellmetall Aufbrennlegirungen / Aleaciones de oro para cerámica / Slitiny s vysokým obsahem zlata / Zlatne slitine za keramiku / Золотые сплавы под керамику / керамиканың астына алтын қорытпалар / Alliages précieux pour céramique (ORPLID KERAMIK 4, ORPLID KERAMIK 3, ORPLID KERAMIK 2, DEGUDENT U, BLOKER...)		Zlitine s tališčem pod 1150 °C / Alloys with liquidus under 1150 °C / Kronen und Brücken in Universellegirungen mit Liquidus T unter 1150 °C / Aleaciones con punto de fusión debajo de 1150 °C / Slitiny s bodem tání nižším než 1150 °C / Slitine s talištem ispod 1150 °C / Сплавы с темп. плавления ниже 1150 °C. / 1150 °C төмен балку температурасымен қорытпалар / Alliages à point de fusion inférieur à 1150 °C (INTERPAL, AUROPAL, MIDOR, ELFENBEINGOLD...)		
velikost kivete / Ring size / Muffel gross / Tamaño de la mufia /Velikost kroužku / Veličina kivete / Размер кюветы /Кювет шамасы / taille de la cuvette		Expasol		Expasol		Expasol		
Razmerje prah : tekočina / Powder : liquid ratio / Pulver : Flüssigkeit / Proporción polvo/liquido / Mísící poměr prášek : tekutina /Omjer prah: tekućina / Соеношение порошок: жидкость / Ынтақ :сұйықтық үйлесімділігі / Rapport poudre : liquide		destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода / дистилденген су / eau distillée		destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода / дистилденген су / eau distillée		destilirana voda / distilled water / Destilliert Wasser / agua destilada / destilovaná voda / destilirana voda / дистиллированная вода / дистилденген су / eau distillée		
1x	1x keramični trak / 1x liner / 1x Vlies-Einlegestreifen / 1x tira de base cerámica / 1x vrstva / 1x keramički trak / 1x проклад.л / 1x проклад.л / 1x ruban céramique	60 g : 15 ml 60 г : 15 мл	13 ml (85 %) 13 мл (85 %)	2 ml (15 %) 2 мл (15 %)	9 ml (60 %) 9 мл (60 %)	6 ml (40 %) 6 мл (40 %)	7 ml (50-45 %) 7 мл (50-45 %)	8 ml (50-55 %) 8 мл (50-55 %)
3x	1x keramični trak / 1x liner / 1x Vlies-Einlegestreifen / 1x tira de base cerámica / 1x vrstva / 1x keramički trak / 1x проклад.л / 1x проклад.л / 1x ruban céramique	160 g : 40 ml 160 г : 40 мл	34 ml (85 %) 34 мл (85 %)	6 ml (15 %) 6 мл (15 %)	24 ml (60 %) 24 мл (60 %)	16 ml (40 %) 16 мл (40 %)	20 ml (50-55 %) 20 мл (50-55 %)	20 ml (50-45 %) 20 мл (50-45 %)
6x	2x keramični trak / 2x liner / 2x Vlies-Einlegestreifen / 2x tira de base cerámica / 2x vrstva / 2x keramički trak / 2x проклад.л / 2x проклад.л / 2x ruban céramique	320 g : 80 ml 320 г : 80 мл	64 ml (80 %) 64 мл (80 %)	16 ml (20 %) 16 мл (20 %)	48 ml (60 %) 48 мл (60 %)	32 ml (40 %) 32 мл (40 %)	40 ml (50-55 %) 40 мл (50-55 %)	40 ml (50-45 %) 40 мл (50-45 %)
9x	3x keramični trak / 3x liner / 3x Vlies-Einlegestreifen / 3x tira de base cerámica / 3x vrstva / 3x keramički trak / 3x проклад.л / 3x проклад.л / 3x ruban céramique	480 g : 120 ml 480 г : 120 мл	84 ml (70 %) 84 мл (70 %)	36 ml (30 %) 36 мл (30 %)	66 ml (55 %) 66 мл (55 %)	54 ml (45 %) 54 мл (45 %)	54 ml (45-55 %) 54 мл (45-55 %)	66 ml (55-45 %) 66 мл (55-45 %)

<p>SL - KONCENTRACIJE ZA PREEES KERAMIKU ZA INTERFINE K+B SPEED / EN - CONCENTRATION FOR PRESS CERAMIC FOR INTERFINE K+B SPEED / ES- CONCENTRACIÓN PARA CERÁMICA PRENSADA PARA INTERFINE K+B SPEED / HR - KONCENTRACIJE ZA PREEES KERAMIKU ZA INTERFINE K+B SPEED / SR - KONCENTRACIJE ZA PREEES KERAMIKU ZA INTERFINE K+B SPEED / CS - KONCENTRACE PRO PRESS KERAMIKU PRO INTERFINE K+B SPEED / МК- СООДНОС ЗА МЕШАВЕ ЗА ПРЕСС ПОРЦЕЛАН ЗА ИНТЕРФИНЕ К+Б СПЕЕД / RU - КОНЦЕНТРАЦИИ INTERFINE K+B SPEED ДЛЯ ПРЕСС КЕРАМИКИ / КК - ПРЕСС КЕРАМИКАҒА АРНАЛҒАН INTERFINE K+B SPEED ШОҒЫРЛАНУЫ / SL – CONCENTRATIONS POUR CÉRAMIQUES PREEES POUR INTERFINE K+B SPEED</p>				
		200 g kiveta / 50 ml tekočine / 200 g muffle / 50 ml liquid / 200 g mufia/ 50 ml liquido / 200 g kiveta / 50 ml tekućine / 200 g kiveta / 50 ml теčnost / 200 g kroužek / 50 ml tekutiny / 200 г кивета / 50 мл теčnost / 200 г Опока / 50 мл жидксти / 200 г Опок / 50 мл сұйықтық / Cuvette 200 g / 50 ml de liquide	100 g kiveta / 25 ml tekočine (možnost samo enega objekta v kivetih) / 100 g muffle / 25 ml liquid (only one object possible inside the muffle) / 100 g mufia / 25 ml liquido (solo un objeto dentro de la mufia) / 100 g kiveta / 25 ml tekućine (mogućnost samo jednog objekta u kivetih) / 100 g kiveta / 25 ml теčnosti (mogućnost jednog objekta u kivetih) / 100 g kroužek / 25 ml tekutiny (rouze jeden objekt v kroužku) / 100 г кивета / 25 мл теčnost (со еден объект во кивета) / 100 г опока / 25 мл жидкости (возможен только один объект в опоке) / 100 г опокл / 25 мл сұйықтық (опокта тек бір затқа болуға болады) / Cuvette 100 g / 25 ml de liquide (possibilité d'avoir un seul objet dans la cuvette)	
INDIKACIJE / INDICATION / INDICACIÓN / INDIKACIJE / INDIKACIJE / INDIKASE / ИНДИКАЦИИ / INDICATIONS	Expasol	Destilirana voda / Distilled water / Agua destilada / Destilirana voda / Destilovana voda / Destilovaná voda / Destilirana voda / Дистиллированная вода / Дистилденген су / Eau distillée	Expasol	Destilirana voda / Distilled water / Agua destilada / Destilirana voda / Destilovana voda / Destilovaná voda / Destilirana voda / Дистиллированная вода / Дистилденген су / Eau distillée
Krone, MOD Inleji / Crowns, MOD Inleys / Coronas, MOD Inleys / Krunice, MOD Inleji / Krune, MOD Inleji / Korunky, MOD Inleje / Коронки, МОД инлеи / Коронки, МОД Инлеи / Couronnes, inlays MOD	60 % (30ml)	40 % (20ml)	75 % (19ml)	25 % (6ml)
Luska / Veneers / Carillas / Ljuska / Ljuska / Fazety / Ламинати / Facette	50 % (25ml)	50 % (25ml)	65 % (16ml)	35 % (9ml)
Inlej / Inleys / Inlejs / Inlej / Inlej / Inleje / Inlei / Инлеус / Инлей / Inlays	45 % (22,5ml)	55 % (27,5ml)	60 % (15ml)	40 % (10ml)
Onleji / Onleys / Onleys / Onleji / Onleji / Onleje / Онлеи / Онлей / Onlays	65-70 % (32,5ml-35ml)	35-30 % (17,5ml-15ml)	85-90 % (21,3ml-22,5ml)	15-10 % (3,7ml-2,5ml)
Overpress tehnika (krone, mostički) / Overpressing technique (crowns, bridges) / Técnica de sobreprensado (coronas, puentes) / Overpress tehnika (krunice, mostovi) / Overpress tehnika (krune, mostovi) / Presovací technika (korunky, můstky) / Оверпресс техника (коронки; мостови) / Техника напрессовывания (коронки и мосты) / Қысу техникасы (тіс қаптамасы және дәнекер) / Technique Overpress (couronnes, bridges)	60 % (30ml)	40 % (20ml)	75 % (19ml)	25 % (6ml)
Končna temperatura je odvisna od izbire peletov: (Vita in Ivoclar: 850 °C) / The final preheating temperature depends on the pellets: (Vita and Ivoclar: 850 °C) / La temperatura final de precalentamiento depende de las pastillas(Vita e Ivoclar: 850 °C) / Konačna temperatura ovisi o izboru peleta: (Vita i Ivoclar: 850 °C) / peći: (Vita in Ivoclar: 850 °C) / Vyhřívací teplota je závislá na volbě pelet: (Vita a Ivoclar: 850 °C) / Конечната температура зависи од таблетите: (Вита и Ивоцлар 850 °C) / Конечная темпеатура зависит от выбора таблеток: (Vita и Ivoclar: 850 °C) / Соңғы температура дәрумендердің таңдауынан тәуелді: (Vita және Ivoclar: 850 °C) / La température finale dépend du type de pellets : (Vita in Ivoclar : 850 °C)				
Čas v peči na končni temperaturi / Time in the furnace at the final temperature / Tiempo en el horno en la temperatura final / Vrijeme u peći na konačnoj temperaturi / Vreme u peći na konačnoj temperaturi / Čas v peći při konečné teplotě / Времетраєње на крајната температура / В печи на конечной температуре / Пеште соңғы температурада / Temps au four à température finale	100 g kiveta: најманј 50 минут / 100g muffle: at least 50 minutes / 100 g mufia: por lo menos 50 minutos / 100 g kiveta: најманје 50 минут / 100 g kiveta: најманј 50 минут / 100 g kroužek: nejméně 50 минут / 100 г кивета: најкратко 50 минути / 100 г опока: минимум 50 минут / 100 г опок: кемінде 50 минут / Cuvette 100 g : au moins 50 minutes			
	200 g kiveta: најманј 75 минут / 200 g muffle: at least 75 minutes / 200 g mufia: por lo menos 75 minutos / 200 g kiveta: најманје 75 минут / 200 g kiveta: најманј 75 минут / 200 g kroužek: nejméně 75 минут / 200 г кивета: најкратко 75 минути / 200 г опока: минимум 75 минут / 200 г опок: кемінде 75 минут / Cuvette 200 g : au moins 75 minutes			
Če žarimo večjo količino kivet, moramo čas v peči na končni temperaturi podaljšati. / If you have more muffles inside the furnace, the time at the final temperature in the furnace must be increased. / Si usted tiene más de una mufia dentro del horno, el tiempo en la temperatura final en el horno se debe de aumentar. / Ako žarimo veću količinu kiveta moramo vrijeme u peći na konačnoj temperaturi produžiti. / Ako žarimo više kiveta moramo produžiti vreme u peći na konačnoj temperaturi. / Pokud jsou další kroužky uvnitř pece, čas v peći musí být prodloužen. / Доколку имате повеќе кивети во печката, времетраеето на задржување на температурата мора да се зголеми. / Если в печи большое количество опок, то конечную температуру печи необходимо продлить. / Егер више опок көп болса, онда пештің соңғы температурасын оздыру қажет. / Si l'on recuit une plus grande quantité de cuvettes, le temps passé au four à la température finale doit être prolongé.				