

建议使用液体：快火液

#### 1. 搅拌：

- 将经过测量的包埋粉和专用液放入碗中，用手搅拌15秒至20秒后倒入。用真空搅拌机慢速搅拌45秒（每分350至600转）。
- 将混合物在真空搅拌机内轻轻振动（5秒），然后缓慢地抽真空。

#### 2. 包埋：

- 利用低速振动，将包埋粉慢慢倒入圈中。按照玻璃制造厂商的建议使用包埋用圈。
- 注意：为了避免留下气泡，在充填圈之前，请使用毛刷或小型钝器涂铺入蜡型。我们不建议使用加湿剂或/去泡剂。

#### 3. 操作台冷凝：

- 放在操作台至少凝结15分钟。

如包埋的圈要在操作台上凝结12小时以上，则请将模型浸泡在水中3至5分钟，将其重新浸湿。

- 小心取出水平调整圈、浇口成形设备和蜡模座。利用技工刀，从模型顶部清除多余的包埋粉小块（水平调整圈造成的），并小心抹平调整圈造成的缝线。

#### 4. 烧结：

##### 快速烧结技巧：

将铁圈置入预热温度为850° C的炉中。

- 如系统要求的烧结温度较高，请将铸模放入预热温度为850° C的炉中-等候5分钟，并以每分钟8° C将温度升至理想/建议的温度。
- 将100克模型热保温45分钟，或将200克模型热保温60分钟（每增加一个模型则延长保温10分钟）。

注意：如为了专用目的，而需要采用100%的专用液浓度时，我们建议采用低预热温度。请将模型放入预热温度为650° C的炉中，然后以每分钟14-20° C加热至850° C，并予以热保温。

##### 标准操作技术：

- 放入未加热的炉中。
- 以每分钟14-20C° 的速度，把温度升高至850° C。
- 100克模型热保温45分钟；200克模型热保温60分钟。（每增加一个模型则延长保温10分钟）。

#### 5. 胀压：

- 按照厂商的建议使用操作。

警告：包埋粉含游离硅，不要吸入硅尘。可能会对肺部造成伤害（硅肺/肺癌）。

物理特性*：	
液/粉比例	27毫升/100克
初次凝固时间	7-9 分钟
凝固膨胀	1.0%
热膨胀	0.7%
潮湿耐压强度(45分钟)	3.4 MPa
*Special Liquid Concentrate-Plus 的建议浓度为80% (每4份液体加一份水)	

#### 建议的专用液浓度\*

修复	浓度	100克包埋粉/27毫升 特别专用液：蒸馏水	200克包埋粉/54毫升 特别专用液：蒸馏水
牙冠/镶面	80%	22毫升专用液/5毫升水	44毫升专用液/10毫升水
充填-MO、DO	60%	16毫升专用液/11毫升水	32毫升专用液/22毫升水
充填-MOD	75%	20毫升专用液/7毫升水	40毫升专用液/14毫升水
3/4牙冠，填充物			

\*建议浓度为近似值。如欲增加专用度，增添专用液并减少用水量。如欲降低专用度，减少专用液并增加用水量。每100克粉务必维持27毫升液/水体积。不要稀释至50%以下。



# PC15

## Phosphate Investment for Pressable Ceramics

Formulated for use with both staining and layering techniques

Revestimiento de fosfato para cerámicas que se pueden prensar  
Formulado para ser utilizado con técnicas de aplicación de color y de capas

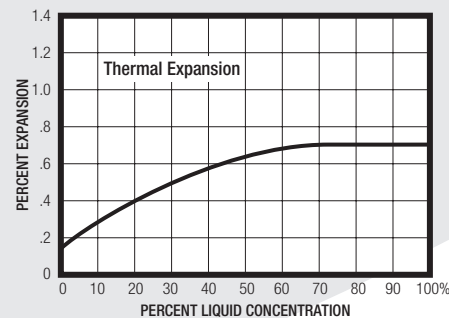
Rivestimento a legante fosfatico per ceramiche pressofuse  
Per l'uso con tecniche sia di pittura che di stratificazione

Moulage de précision au phosphate pour les céramiques pressables  
Formule pour utilisation avec les techniques à coloration et en couches

Phosphatgebundene Einbettmasse für Presskeramiken  
Rezeptur für Färb- und Schichtverfahren

加圧注入型セラミックス用リン酸塩系埋没材  
ステイニング技法とレイヤリング技法（積層技法）の双方に対応

可胀压烧瓷用磷酸盐包埋粉  
专为着色和筑盛用配制



## Recommended Special Liquid: FastFire Liquid

## 1. Mixing:

- Add measured liquid and weighed powder to bowl. Hand incorporate 15–20 seconds, mechanical mix under vacuum, slow speed, for 45 seconds (350-600 rpm).
- Vibrate mix lightly under vacuum (5 seconds) then slowly release vacuum.

## 2. Investing:

- Slowly pour investment into ring using low vibration. Follow glass manufacturer's recommendations for filling and preparing invested ring.  
**Note: To avoid trapping air bubbles, use a sable brush or small blunt instrument to paint and fill wax patterns prior to filling ring. The use of a wetting agent/debubblizer is not recommended.**

## 3. Benchset:

- Benchset a **minimum** of 15 minutes.  
**If invested ring(s) are allowed to benchset over a 12-hour period, re-wet mold by soaking in water 3–5 minutes.**
- Carefully remove leveling ring, sprue former, and mold from ring. Using a lab knife, level any excess nub of investment from top of mold (as a result of leveling ring) and carefully smooth seam line formed in investment mold by ring.

## 4. Burnout:

## Rapid Technique

- Place cylinder(s) in preheated oven at 850°C (1562°F).
- For systems requiring higher burnout temperature, place mold into preheated oven at 850°C (1562°F) — hold for 5 minutes and raise temperature to desired/ recommended temperature at 8°C per minute.
- Heat soak for 45 minutes for 100 g mold or 60 minutes for 200 g mold (add 10 minutes for each additional mold).

**Note: If 100% liquid concentration is required for expansion purposes, a lower preheat temperature is recommended. Place molds in preheated oven at 650°C (1200°F) to 850°C (1562°F) and heat soak at 14–20°C per minute.**

## Standard Technique:

- Place in cold oven.
- Heat to 850°C (1562°F) at 14–20°C (25–40°F) per minute.
- Heat soak for 45 minutes for 100g mold or 60 minutes for 200g mold (add 10 minutes for each additional mold).

## 5. Pressing:

- Process glass according to manufacturer's recommendations.

WARNING: Investments contain free silica — DO NOT BREATHE DUST. May cause delayed lung injury (silicosis/lung cancer).

## Physical Properties:

Liquid/Powder Ratio	27 mL/100 g
Initial Setting Time	7–9 minutes
Setting Expansion	1.0%
Thermal Expansion	0.7%
Compressive Strength, Wet (45 minutes)	500 psi (3.4 MPa)

\*Measured at 100% liquid concentration.

## Suggested FastFire Liquid Concentrations\*

Restoration	Concentration	100 g Investment/27 mL Special Liquid: Distilled Water	200 g Investment/54 mL Special Liquid: Distilled Water
Crowns/Veneers	80%	22 mL liquid/5 mL water	44 mL liquid/10 mL water
Inlays — MO, DO	60%	16 mL liquid/11 mL water	32 mL liquid/22 mL water
Inlays — MOD	75%	20 mL liquid/7 mL water	40 mL liquid/14 mL water
3/4 Crowns, Onlays			

\* Recommended concentrations are approximate and can be adjusted as required. To increase expansion, use more liquid and less water. To decrease expansion, use less liquid and more water. Always maintain a total of 27 mL liquid/water volume per 100 grams. Do not dilute below 50%.

## お奨めする液剤: FastFire Liquid

## 1. 混和

- 専用液と粉末を計量してからボウルに入れます。15–20秒スパチュラで練和してよくなじませてから、350rpm–600rpmの低速で約45秒間真空攪拌します。
- 真空にしたまま5秒間軽くバイブレーターにかけた後、ゆっくりと真空状態を解除していきます。

## 2. 注入

- 低速にしたバイブレーター上にリングをのせて、練和したPC15をゆっくりその中に注入します。セラミックのリングへの注入等の工程については、各メーカーの取扱説明書に従ってください。

**注意:** 気泡の発生を防ぐため、クロテン毛の筆が先に尖っていない短い器具を使ってPC15をワックスパターンに塗布してから、リングにPC15を注入してください。パターンクリーナーや表面活性剤の使用は避けてください。

## 3. ベンチセット

- 埋没材注入後少なくとも15分間は放置します。埋没後リングを12時間以上放置した場合は、水中に3–5分間浸して再度湿らせます。
- レベリングリング、紙製鑄造リング、スブルーフォーマーを慎重に取り外します。技工用ナイフを使って凝結した埋没材の上部を平らにして(レベリングリングを使用したために生じる)余分な埋没材を削り取り、鑄型内にリングによって生じた継ぎ目を丁寧に滑らかにします。

## 4. 焼却

## 急速過熱法

- 鑄型を予め850°Cまで加熱したファーンেসに入れます。
- 高い温度での加熱が必要な場合は予め850°Cまで加熱したファーンেসに5分間入れます。その後、1分間に8°Cの昇温率で、希望の温度まで温度を上昇させます。
- 100gの鑄型の場合は45分間、200gの場合は60分間、最終温度で繁留します。(鑄造リングが1個増えるごとに繁留時間を10分間ずつ延ばします。)

## 標準加熱法:

- 室温状態のファーンেসに鑄型を入れます。
- ファーンেসを1分間に14–20°Cの昇温率で850°Cまで上昇させます。
- 鑄型が100gの場合は45分、200gの場合は60分とそれぞれ繁留します。(鑄造リングが1個増えるごとに繁留時間を10分間ずつ延ばします。)

**注意:** 大きく膨張させるために濃度100%の練和液を使用する場合には、鑄型を入れる前に予め加熱しておくファーンেসの温度は低めにするをお奨めします。予め650°Cに加熱しておき、鑄型を入れてから、1分間に14–20°Cの昇温率で850°Cまで昇温させて後に繁留します。

## 5. 圧入

- セラミックスの圧入(鑄込み)は、各メーカーからの取扱説明書に従って行ってください。

**警告:** 本品は遊離シリカを含有しています。粉塵を吸い込むと、晩発性肺障害(ケイ肺/肺がん)を誘発することがあるので、取り扱いにご注意ください。

## 物理的性質(練和液の濃度が100%の場合)

混和比:	液27m l / 粉末100 g
凝結時間	7–9分
凝結膨張	1.0%
熱膨張率	1.7%
圧縮強さ(埋没45分後、湿状態)	3.4MPa

## 練和液の標準的濃度\*

鑄造体の種類	液の濃度	100gの粉末に対する 混液比27m lの場合 (練和液/蒸留水)	200gの粉末に対する 混液比54m lの場合 (練和液/蒸留水)
歯冠 / 被覆冠	80%	22m l / 5m l	44m l / 10m l
インレー(MO, DO)	60%	16m l / 11m l	32m l / 22m l
インレー(MOD, 3/4冠, アンレー)	75%	20m l / 7m l	40m l / 14m l
3/4牙冠, 填充物			

\* 標準的な濃度を示しています。最適な適合を得るためには使用条件によって液の濃度を調整することができます。膨張率を増加させるためには液の量を増やし、水の量を減らします。膨張率を低くするには、液の量を減らして、水の量を増やします。水/液を合計した量は常に100gに対して27m lの割合を維持してください。練和液の希釈度は50%を越えないようにしてください。

Empfohlene Flüssigkeit: FastFire Liquid

1. Anmischen

- Abgemessene Flüssigkeitsmenge undabgewogenes Pulver in den Becher geben. Mitder Hand 15–20 Sekunden vermischen, dann 45Sekunden lang mechanisch bei langsamer Drehzahl(350–600 U/min) unter Vakuum mischen.
- Mischung 5 Sekunden lang unter Vakuum rütteln,dann langsam Luft einströmen lassen.

2. Einbetten

- Einbettmasse langsam unter leichtem Rütteln ineinen Papierzylinder gießen. Beim Füllen undVorbereiten des Zylinders mit der EinbettmasseEmpfehlungen des Glasherstellers beachten.  
**Hinweis: Um Lufteinschlüsse zu vermeiden, Wachsmodellationen vor dem Füllen desZylinders mit Pinsel oder kleinem, stumpfemGegenstand anstreichen und füllen. Von derVerwendung eines Wachsentspannungsmittelsist abzuraten.**

3. Abbinden

- Mindestens 15 Minuten lang abbinden lassen.  
**Papierzylinder mit Einbettmasse, die mehrals 12 Stunden lang abgebunden hat, solltennochmals angefeuchtet werden, indem mansie 3–5 Minuten in Wasser stellt.**
- Behutsam Nivelliering, Gussstiftformer und Formvom Ring entfernen. Mit Labormesser alle (durchden Nivelliering verursachten) vorstehendenRänder von der Oberseite der Form abschneidenund die vom Ring herrührende Gussnaht an derEinbettmasse sorgfältig einebnen.

4. Ausbrennen

Schnelles Ausbrennen:

- Zylinder in den auf 850°C vorgeheizten Ausbrenn- ofen stellen.
- Bei Systemen, die eine höhere Ausbrenntemperaturerfordern, die Form in den auf 850°C vorgeheiztenAusbrennofen stellen. Temperatur 5 Minuten langkonstant halten, dann auf die gewünschte/empfohlene Temperatur erhöhen um 8°C pro minute.
- Hitze bei 100-g-Form 45 Minuten, bei 200-g-Form 60 Minuten lang einwirken lassen. Die Hitze- Einwirkdauer hängt von der Anzahl der Formen imAusbrennofen ab. Sie verlängert sich für jedezusätzliche Form um 10 Minuten.

**Hinweis: Ist aus Expansionsgründen eine Flüssigkeitskonzentration von 100% erforderlich,wird eine niedrigere Vorheiztemperatur empfohlen: Formen in den auf 650°C vorgeheiztenAusbrennofen stellen. Dann mit 14–20°C pro minute auf 850°C aufheizen und Hitze einwirken lassen.**

Standardtechnik:

- Form in den kalten Ausbrennofen stellen.
- Ausbrennofen um 14–20°C pro Minute bis auf 850°C aufheizen.
- Hitze bei 100-g-Formen 45 Minuten, bei 200-g Formen 60 Minuten lang einwirken lassen (prozusätzliche Form 10 Minuten hinzufügen).

5. Verpressen

- Das Glas den Herstellerempfehlungen entsprechendverarbeiten.

**HINWEIS:** Einbettmassen enthalten ungebundenenQuarz - STAUB NICHT EINATMEN! Kann zulungenschäden führen (Silikose/Lungenkrebs).

Physikalische Eigenschaften\*:

Mischungsverhältnis Liquid-Pulver	27 mL/100 g
Abbindezeit	7–9 Minuten
Abbindeexpansion	1,0%
Thermische Expansion	0,7%
Druckfestigkeit, feucht (45 Minuten)	3,4 MPa

\* Bei 100% Liquidkonzentration gemessen.

Empfohlene FastFire Flüssigkeitskonzentrationen\*:

Zweck	Konzentration	100 g Einbettmasse auf 27 mL Spezialflüssigkeit zu Aqua dest.	200 g Einbettmasse auf 54 mL Spezialflüssigkeit zu Aqua dest.
Kronen/Vollkeramik	80%	22 mL Flüss./5 mL Wasser	44 mL Flüss./10 mL Wasser
Inlays: MO, DD	60%	16 mL Flüss./11 mL Wasser	32 mL Flüss./22 mL Wasser
Inlays: MOD	75%	20 mL Flüss./7 mL Wasser	40 mL Flüss./14 mL Wasser
3/4-Kronen, Onlays			

\* Die empfohlenen Konzentrationen sind ungefähre Werte und können zur Optimierung der Passgenauigkeit reguliert werden. ZurVergrößerung der Expansion mehr Flüssigkeit und weniger Wasser, zur Verringerung weniger Flüssigkeit und mehr Wasserbenutzen. Die Flüssigkeit/Wasser-Gesamtmenge von 27 mL pro 100 g muss immer beibehalten werden. Die Verdünnung darfhöchstens 50% betragen

Líquido recomienda: FastFire Liquid

1. Mezclado:

- Agregue el líquido medido y el polvo pesado a la taza de mezclado. Mezcle a mano durante 15 a 20 segundos, mezcle mecánicamente bajo vacío, a baja velocidad durante 45 segundos (350 a 600 RPM).
- Vibre ligeramente la mezcla bajo vacío (5 segundos) luego suelte lentamente el vacío.

2. Revestido:

- Vierta lentamente el revestimiento en el anillo de papel utilizando baja vibración. Siga las recomendaciones del fabricante de la cerámica para llenar y preparar anillo revestido.

**Nota: Para no atrapar burbujas de aire, utilice un cepillo de marta o un instrumento sin punta para pintar y llenar moldes de cera antes de llenar el anillo. No se recomienda el anillo de un agente humectante o eliminador de burbujas.**

3. Fraguado:

- Fragüe durante **por lo menos** 15 minutos.

**Si se permite que los anillos revestidos fragüen durante un periodo de 12 horas vuelva a mojar el molde remojándolo en agua durante 3 a 5 minutos.**

- Retire cuidadosamente el anillo de nivelación, el molde de bebedero y el molde del anillo. Nivele, con un cuchillo de laboratorio, cualquier exceso de revestimiento de la parte superior del molde (formado como resultado de haber colocado el anillo de nivelación en el cilindro), y alise cuidadosamente la línea de costura formada por el anillo en el molde del revestimiento.

4. Quemado:

Técnica rápida:

- Coloque el cilindro en un horno precalentado a 850°C.
- Para los sistemas que requieran una mayor temperatura de quemado, coloque el molde en horno precalentado a 850°C. Manténgalo así durante 5 minutos y aumente la temperatura hasta el nivel deseado o recomendado a 8°C por minuto.
- Manténgalo a esta temperatura durante 45 minutos para moldes de 100 g o durante 60 minutos para moldes de 200 g (agregue 10 minutos por cada molde adicional).

**Nota: Si se requiere una concentración 100% líquida con fines de expansión, se recomienda utilizar una temperatura de precalentamiento más baja. Coloque los moldes en un horno precalentado a 650°C, caliente a 14–20°C por minito a 850°C y manténgalo a esta temperatura.**

Técnica normal:

- Coloque en el horno frío.
- Caliente a 850°C de 14 a 20°C por minuto.
- Manténgalo a esta temperatura durante 45 minutos para moldes de 100 g o durante 60 minutos para moldes de 200 g (agregue 10 minutos por cada molde adicional).

5. Prensado

- Procese la cerámica de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.
- Use un lingote pequeño para moldes de 100 g, y un máximo de dos lingotes pequeños o un lingote grande para moldes de 200 g.

**ADVERTENCIA:** Los revestimientos contienen sílice libre. NO INHALE POLVO. A largo plazo puede causar daño pulmonar (silicosis/cáncer de pulmón).

Propiedades físicas\*:

Razón líquido/polvo	27 mL/100g
Tiempo inicial de fraguado	7 a 9 minutos
Expansión del fraguado	1,0 %
Expansión térmica	0,7%
Fuerza de compresión, mojado (45 minutos)	3,4 MPa

\*Medido con una concentración 100% líquida.

Las concentraciones de líquido sugerido FastFire\*

Restauración	Concentración	Revestimiento de 100 g/27 mL Líquido especial: Agua destilada	Revestimiento de 200 g/54 mL Líquido especial: Agua destilada
Coronas/Revestimientos	80%	22 mL de líquido/5 mL de agua	44 mL de líquido/10 mL de agua
Empastes internos — MO, DO	60%	16 mL de líquido/11 mL de agua	32 mL de líquido/22 mL de agua
Empastes internos — MOD	75%	20 mL de líquido/ 7 mL de agua	40 mL de líquido/14 mL de agua
3/4 coronas, Empastes de superficie			

\* Las concentraciones recomendadas son aproximadas y se pueden ajustar en la medida que sea necesario. Para aumentar laexpansión utilice más líquido y menos agua. Para disminuir la expansión, utilice menos líquido y más agua. Mantenga siempre untotal de 27 mL de volumen de líquido/agua por cada 100 gramos. No diluya a menos del 50%.

Liquido Raccomandato: FastFire Liquid

## 1. Miscelazione

- Versare nella scodella la quantità necessaria di liquido preparato, quindi aggiungere la polvere miscelando manualmente per 15–20 secondi. Miscelare con miscelatore meccanico sotto vuoto a bassa velocità per 45 secondi (350–600 giri/min.).
- Far vibrare leggermente l'impasto sotto vuoto (per 5 secondi), quindi eliminare lentamente il vuoto.

## 2. Rivestimento

- Versare lentamente, a bassa vibrazione, il rivestimento nel cilindro di carta. Attenersi alle istruzioni del fabbricante della ceramica per quanto riguarda il riempimento e la preparazione del cilindro.  
**Nota: per evitare il formarsi di bollicine d'aria, riempire i modellati in cera con un pennello o uno strumento smussato prima di riempire il cilindro. Si sconsiglia l'uso di un agente umettante o per eliminare le bolle.**

## 3. Indurimento

- Lasciare indurire **minimo** 15 minuti.  
**Se si lasciano indurire i cilindri rivestiti per oltre 12 ore, bagnare di nuovo lo stampo immergendolo in acqua per 3–5 minuti.**
- Togliere con cautela l'anello di livello, il perno di colata e il rivestimento dal cilindro. Con un coltello a laboratorio eliminare il rivestimento in eccesso causato dall'anello di livello posto sul cilindro e lasciare con cautela la linea di giunzione formata dall'anello sul rivestimento.

## 4. Preriscaldamento

### Tecnica veloce

- Porre i cilindri nel forno riscaldato a 850 °C.
- Per sistemi che richiedono una temperatura di preriscaldamento più alta, mettere lo stampo nel forno preriscaldato a 850 °C, mantenervelo per 5 minuti e aumentare la temperatura al valore desiderato o raccomandato di 8 °C al minuto.
- Lasciare nel forno per 45 minuti gli stampi da 100 g e per 60 minuti gli stampi da 200 g (aggiungere 10 minuti per ogni stampo in più).

**Nota: se fosse necessaria una concentrazione di liquido massima (100%) per permettere l'espansione, si consiglia una temperatura di preriscaldamento inferiore. Porre gli stampi nel forno riscaldato a 650°C, di 14–20 °C al minuto a 850 °C e lasciare gli stampi nel forno alla temperatura finale.**

### Tecnica standard

- Porre i cilindri nel forno freddo.
- Riscaldare il forno a 850 °C, aumentando la temperatura di 14–20 °C al minuto.
- Lasciare nel forno alla temperatura finale per 45 minuti gli stampi da 100 g e per 60 minuti gli stampi da 200 g (aggiungere 10 minuti per ogni stampo in più).

## 5. Stampaggio

- Procedere attenendosi alle istruzioni del fabbricante.

ATTENZIONE: i rivestimenti contengono silice libero — EVITARE DI INALARE LA POLVERE.  
Potrebbe causare malattie polmonari (silicosi/cancro del polmone).

Liquide recommandé: FastFire Liquid

## 1. Mélange

- Dans un bol, mettre une mesure de liquide et une mesure de poudre. Mélanger à la main pendant 15 à 20 secondes, puis mélanger à la machine sous vide, pendant 45 secondes à vitesse lente (350 à 600 tr/min).
- Mélanger légèrement au vibreur sous vide (5 secondes) et évacuer progressivement le vide.

## 2. Moulage de précision

- Verser doucement le revêtement dans le cylindre en papier en utilisant de faibles vibrations. Suivre les instructions du fabricant de verre pour le remplissage et la préparation du cylindre de moulage.

**Remarque – Pour éviter des bulles d'air, utiliser un pinceau ou un petit instrument émoussé et, avant de remplir le cylindre, remplir les détails de la cire. Ne pas utiliser un agent humidifiant ni un agent dégraissant.**

## 3. Durcissement

- Laisser durcir pendant au moins 15 **minutes**.

**Si le cylindre de revêtement est resté pendant plus de 12 heures sans être coulé, tremper le revêtement dans de l'eau pendant 3 à 5 minutes pour réhydrater le moule.**

- Enlever avec précautions la bague de nivellement, la tige de coulée et le moule de la bague. Avec un couteau de laboratoire, enlever tout excès de pâte du haut du moule (conséquence de la bague de nivellement) et lisser avec soin la ligne de joint formée dans le moule par la bague.

## 4. Chauffage

### Technique rapide

- Mettre les cylindres dans un four chauffé à 850°C.
- Pour les systèmes nécessitant une température de brûlage plus élevée, mettre le moule dans un four chauffé à 850°C, maintenir pendant 5 minutes et faire monter le four à la température désirée ou recommandée à 8°C par minute.
- Maintenir à la température pendant 45 minutes pour un moule de 100 g ou 60 minutes pour un moule de 200 g (ajouter 10 minutes pour chaque moule supplémentaire).

**Remarque – S'il faut une concentration de liquide de 100 % pour permettre une meilleure expansion, il est recommandé d'utiliser une température de préchauffage plus basse. Mettre le moule dans le four à une température de 650°C, à 14–20°C par minute à 850°C et stabiliser.**

### Technique standard

- Placer le moule dans un four froid.
- Chauffer à 850°C par paliers de 14 à 20°C par minute.
- Laisser à température pendant 45 minutes pour un moule de 100 g, 60 minutes pour un moule de 200 g (ajouter 10 minutes pour chaque moule supplémentaire).

## 5. Pressage

- Traiter le verre en suivant les recommandations du fabricant.

ATTENTION — Les revêtements contiennent de la silice libre. NE PAS INHALER LES POUSSIÈRES, elles peuvent occasionner des maladies pulmonaires à retardement (silicose ou cancer du poumon).

### Proprietà fisiche\*:

Rapporto polvere acqua	27 mL/100g
Tempo di lavorazione	7–9 min.
Espansione di presa	1,0%
Espansione termica	0,7%
Resistenza alla compressione a umido	(45 minuti)3,4 MPa

\*Misurate con una concentrazione massima di liquido speciale(100%).

### Propriétés physiques \*

Rapport liquide / poudre	27 mL / 100 g
Temps de durcissement initial minutes	7 à 9
Expansion de durcissement	1,0 %
Expansion thermique	0,7 %
Résistance à la compression	3,4 MPa

\* Mesurées à concentration de 100 % liquide.

### Concentrazioni suggerite FastFire liquido\*

Ricostruzione	Concentrazione	100 g di rivestimento/27 mL Liquido speciale: Acqua distillata	200 g di rivestimento/54 mL Liquido speciale: Acqua distillata
Corone/corone-veneer	80%	22 mL di liquido/5 mL di acqua	44 mL di liquido/10 mL di acqua
Inlay — MO, DO	60%	16 mL di liquido/11 mL di acqua	32 mL di liquido/22 mL di acqua
Inlay — MOD	75%	20 mL di liquido/7 mL di acqua	40 mL di liquido/14 mL di acqua
Corone 3/4 e onlay			

\* Le concentrazioni consigliate sono approssimative e possono essere modificate per ottimizzare il risultato. Per aumentare l'espansione, usare più liquido e meno acqua; per diminuirla, usare meno liquido e più acqua. Mantenere sempre un volume totale di 27 mL di liquido/acqua per 100 grammi. Non diluire oltre il 50%.

### Suggérée FastFire concentrations liquides \*

Restauration	Concentration	100 g de pâte / 27 mL Liquide spécial – Eau distillée	200 g de pâte / 54 mL Liquide spécial – Eau distillée
Couronnes et facettes prothétiques	80%	22 mL liquide / 5 mL eau	44 mL liquide / 10 mL eau
Inlays — MO, DO	60%	16 mL liquide / 11 mL eau	32 mL liquide / 22 mL eau
Inlays — MOD	75%	20 mL liquide / 7 mL eau	40 mL liquide / 14 mL eau
3/4 couronnes, onlays			

\* Les concentrations recommandées sont approximatives et il est possible de les régler selon les besoins. Pour augmenter l'expansion, utiliser plus de liquide et moins d'eau. Pour diminuer l'expansion, utiliser moins de liquide et plus d'eau. Il faut toujours maintenir un total de 27 mL de liquide et d'eau pour un volume de 100 g. Il ne faut pas diluer au-dessous de 50 %.