INSTRUCTIONS FOR USE

EN

MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sures for. Pure attentionne the a structure sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Tare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza con diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (si tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Temperature di preriscaldo consigliate: 750-820/C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fiamme ossidante. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1365-1425C/2490-2600F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al_2O_3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello per: c'è il rischio di deformazione. Rifinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l' incalzare di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al_2O_3 a max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 1010C/1850F without vacuum with 10 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Hardening: 540C/1000F for 15 minutes: air cool.

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.
Pre-Solder: Special High Fusing White Ceramic Solder
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

POLISHING
After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

INDICATIONS
Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

ISTRUZIONI D'USO

IT

MODELLAZIONE IN CERA
Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Sure attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Tare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza con diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (si tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Temperature di preriscaldo consigliate: 750-820/C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fiamme ossidante. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1365-1425C/2490-2600F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al_2O_3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello per: c'è il rischio di deformazione. Rifinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l' incalzare di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al_2O_3 a max. 5.2 bar/75 psi pressure. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vapore. Posizionare l'oggetto sul piano di supporto per ceramica e predisporre un adeguato supporto. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200 e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 10 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 540C/1000F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Pre-lega per saldatura: Special High Fusing White Ceramic Solder
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

LUCIDATURA
Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziale.

CONTROINDICAZIONI
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONI
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

GEBRAUCHSINFORMATION

DE

WACHSMODELLATION
Gerüste in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüstes achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierten Kronen bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollen eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

MISE EN REVÊTEMENT
Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820/C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA / UNDO GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrennersystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Giesstemperatur: 1365-1425C/2490-2600F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al_2O_3 abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al_2O_3 bei max. 5.2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennträger auf geeigneter Unterlage platzieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brennträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 1010C/1850F mit 10 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

VERGÜTEN
Vergüten: 15 Minuten bei 540C/1000F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Das Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.
Löten vor Keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder
Löten nach Keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Laserschweissdraht: Laser Ceramic Yellow

POLIEREN
Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierer/-polierern bearbeiten und polieren.

INDIKATION
Empfohlen inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziale.

KONTRAINDIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

MODE D'EMPLOI

FR

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm en minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées soigneusement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de bridge modelée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVÊTEMENT
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

CUISSON À BLOC:
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820/C/1380-1510F

FONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moufle à la température ambiante de la pièce.
Température de coulée: 1365-1425C/2490-2600F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al_2O_3. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraisage adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Evitez de respirer les poussières pendant le grattage!

OXYDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5.2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'objet sur la plateforme prévue à cet effet et le soutenir de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 1010C/1850F avec 10 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque!

TRAITEMENT THERMIQUE
Durcissement : 15 minutes à 540C/1000F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laisser refroidir lentement l'objet.
Brasage avant cuisson céramique : Special High Fusing White Ceramic Solder
Brasage après cuisson céramique : .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Baguette laser : Laser Ceramic Yellow

POLISSAGE
Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes frasées, tenons, bridges de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques, supraconstructions implantaires, coulée sur modèle.

CONTRE-INDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS
Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

INSTRUCCIONES DE USO

ES

MODELADO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el caso de coronas pilares. Prestese atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada: 750-820/C/1380-1510F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1365-1425C/2490-2600F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al_2O_3. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento la pieza colada, ya que esta podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al_2O_3 de 50-100 µm con una presión máx. de 5.2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 1010C/1850F con 10 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaquer.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Endurecimiento: 15 minutos a 540C/1000F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.
Soldadura previa a la cocción de cerámica: Special High Fusing White Ceramic Solder
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic Yellow

PULIDO
Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
También recomendada para inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pernos/muñones, puentes de corta y larga, coronas de cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

EFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvánicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

BRUKSANVISNING

SV

VAX MODELLERING
Vid uppvaxning av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av minn 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssytorna så att acceptabla spolrum erhålls och att är utformade i metall.

GJUTKANALER
Förbered den uppvaxade bro konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bred.

INBÄDDNING
Väg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmassa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur: 750-820/C/1380-1510F

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata keramisk gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln i urbrännings ugnen. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparatur följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propane och 0.7 bar/10 psi för oxygen. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte flux. Efter gjutning låt götet bänksvalna.
Gjut temperature: 1365-1425C/2490-2600F

METALL PREPARATION
Sedan götet behuts från inbäddningsmassan blästra med Al_2O_3. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishsera götet med carbide frässå och keramiskt bundna stenar. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

OXIDATION
Blästra ytan före oxideringen med 50-100 µm Al_2O_3 med max. 5.2 bar/75 psi tryck. Rengör sedan skeletet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännbrickan och se till att det har tillräckligt med stöd. Brickan placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F utan vakuum till 1010C/1850F med 10 min. hålltid. Efter detta appliceras opakern.

VÄRME BEHANDLING
Härdning: 15 minuter vid 540C/1000F, låt bänksvalna.

LODDNING/FLUX
Håll loddmodellen så liten som möjligt och förvärm i ugn vid ca:. 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Tillåt objektet att svalna sakta efteråtdningen.
För lod: Special High Fusing White Ceramic Solder
Efter lod: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Laser svets material: Laser Ceramic Yellow

POLERING
Avlägsna oxider och fluss rester för att därefter polera götet med gummimhjul och poler paster.

INDIKATIONER
Rekommenderat till inlägg, onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta spann, broar med långa spann, MK kronor, implantat suprastrukturer, partial skelett.

KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legeringar tabell.

SPRUING METHOD

RECOMMENDATIONS
DIRECT: single crowns, inlays and onlays
INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS:
1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
4. The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS:
1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.
2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlay
INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI:
1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.
2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
4. Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSERVAZIONI:
1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN
DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays
INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN:
1. Sekleiteiner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moule ne doit pas être inférieur à 5 mm.
3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
4. Façonner le canal de coulée d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

REMARQUES :
1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE

RECOMMANDATIONS
DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays
INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

INSTRUCTIONS :
1. Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moule ne doit pas être inférieur à 5 mm.
3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
4. Façonner le canal d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

REMARQUES :
1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES
DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays
INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

NOTAS:
1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.
2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.
3. El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración.
4. El punto de conexión del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
5. La cantidad de aleación a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el influjo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aleación. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

OBSERVACIONES:
1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.
2. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER
DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays
INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER:
1. Välj det bedarren med en reservoar som har lika eller större tvärsnitts area än bron.
2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; ej placera objektet ungefär 5 mm from från botten i kyvetten och inte närmare än 5 mm från sidorna.
3. Försäkra er om att gjutkanalerna är appliserade till den tjockaste delen av bron.
4. Förbindelsetypen, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminerar turbulence för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar ett störningsfritt flöde för göret under gjutningen och stelningsfasen.
5. Försäkra er om att rätt mängd legering används för att inte negativa effekter uppkommer under stelningen Tummregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = vikt av legering för gjutning.

FÖRSLAG:
1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: följ tillverkarens instruktioner.
2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

Indications

Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

Composition

Alloy type 4

Ivoclar Vivadent Worldwide

Australia
Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboré
CEP 06460-110
Barueri – SP
Tel. +55 11 2424 7400
Fax +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br

Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
1-6600 Drake Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
Tel. +1 905 670 8499
Fax +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.us

China
Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd.
2F Building 1,
881 Wuding Road
Jing An District
Shanghai 200040
Tel. +86 21 6032 1657
Fax +86 21 6176 0968
www.ivoclarvivadent.cn

Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.co

Headquarters:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer:
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us

France
Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

**Germany

PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de gelaagde verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,7 mm bedragen en bij gebitsdelen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.
PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.
INBEDDEN
Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de vasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.
UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F
SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor edele legering een aparte keramiekkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbranderssysteem Magic Wand dient de druk bij propaan op 0,35 bar/ 5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstoflarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1365-1425C/2490-2600F
BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al_2O_3 af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!
OXIDEREN
Straal het opervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al_2O_3 met een druk van max. 5.2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 1010C/1850F zonder vacuüm en 10 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.
WARMTEBEHANDELING
Gehard in oven: 15 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.
SOLDEER/VLOEIMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder
solderen na bakken van de keramiek: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow
POLIJSTEN
Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen frezen- en polijstinstrumenten.
INDICATIES
Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, framepotthesen.
CONTRA-INDICATIES
Warmeer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.
BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.
INTERACTIES
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.
Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING
Utform skjeletteret i forminnset anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplarer minst 0,5 mm. Pass på at skjeletteret er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromhygiene samt den anvendte legningen.
PÅSETTING AV STØPEKANALER
Påmer av strukturen modellerte kron- og broskjeletter med forsynes med tilstrekkelig dimensionerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.
INVESTERING
Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.
UTBRENNIN
Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F
SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltebrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.
Støpetemperatur: 1365-1425C/2490-2600F
BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al_2O_3. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjeletteret med egnede HM-fresere eller keramikkbunde roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestov ved sliping!
OKSIDERING
Før oksidering skal skjeletteoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al_2O_3 ved et trykk på maks. 5.2 bar/75 psi. Deretter skal skjeletter rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampstråler. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjeletter med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 10 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.
HERDING
Herdes: ved 540C/1000F i 15 minutter, avkjøles.
LODDEMIDDEL/FLUSSMIDDLER
Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.
Lodding for keramikkbrenning: Special High Fusing White Ceramic Solder
Lodding etter keramikkbrenning: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Soldagen a laser: Laser Ceramic Yellow
POLERING
Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjeletter bearbeides og poleres med gummifrenere/-polerere.
INDIKASJONER
Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantatsuprastruktur, stapt protese.
KONTRAINDIKASJONER
Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legringen.
VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.
Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatómica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. A estrutura deve apresentar geometria adequada à estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.
COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de diâmetro.
INCLUSÃO
Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. Consultar a tabela "conversão de cera" (formula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.
ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F
FUNDIÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes. Ao acordar com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1365-1425C/2490-2600F
ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al_2O_3. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usingem!
JATEAMENTO
Jatear a superfície com 50-100 µm de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5.2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar um suporte adequado. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1010C/1850F sem vácuo e com 10 min. de tempo de manutenção na temperatura final.
TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecedor: 540C/1000F; durante 15 minutos; deixar esfriar.
SOLDAS/FLUXOS
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.
Pré-soldagem: Special High Fusing White Ceramic Solder
Pós-soldagem: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow
POLIMENTO
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.
INDICAÇÕES
Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmica, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.
CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.
EFEITOS COLATERAIS
Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.
INTERAÇÕES
A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.
Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til brupiller. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddeparallelerne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.
PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kyvettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter på mellem 2,5 og 3,0 mm.
INDSTØBNING
Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se voksomregningstabellen: voksvægt x tæthed = legeringsmængde i gram). Ved brug af investment skal produsentens anvisninger følges.
UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F
SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Kyvetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltebrændersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmidler. Efter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1365-1425C/2490-2600F
BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og sandblæses med Al_2O_3. Kyvetten må ikke slås ad med en hammer, da der ellers er risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdtmetalfræsere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!
OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al_2O_3 ved max. 5.2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 10 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.
HÆRDNING
Hærdning: 15 minutter ved 540C/1000F; afkøling ved hestand.
LODFLUSMIDDEL
Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter brænding skal objektet afkøle langsomt.
Lodning inden keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder
Lodning efter keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Loddemaskine: Laser Ceramic Yellow
POLERING
Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummifræsere/-polerere.
INDIKATION
Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantatsuprastruktur, partiel protese.
KONTRAINDIKATION
Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme munnhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen finder dig i legeringstabellen.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρότυπό μας με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν παχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στηρίγματα απαιτούν ελάχιστο παχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις αιχμές γωνιες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι σταθερές για θέση της στοματικής κοιλότητας και για τον τύπο του χρησιμοποιούμενου.
ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε στο δημιουργημένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η βιβλιοθήκη στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.
ΕΝΣΦΑΙΡΩΣΗ
Ζυγίστε το κέρινο πρότυπόμας μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.
ΑΠΟΚΡΙΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης: 750-820C/1380-1510F
ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κοκκινάκια πυρίμαχα για κάθε κράμα και προεξοχμένετε τα πυρίμαχα στον κλίβανο αποκήρωσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιημένου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ακολουγα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε πιεσεις του προπανίου στα 0.35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0.7 bar/10 psi. Διατηρείστε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμοσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτιμάστα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτο να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1365-1425C/2490-2600F
ΠΡΟΕΤΟΙΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχμα και καθαρίστε το σκελετό με Al_2O_3. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αποσπάσετε του πυρομαχόυ για να αποφύγετε παραμορφωσεις. Τροχιστε το σκελετό με φορέζες καρβιδίου (carbide) ή με φορέζες που έχουν συγκολλήσει από κεραμικό. Αποφεύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειοτριβήσεις!
ΟΞΕΙΔΩΣΗ
Αμμοβολήστε την επιφάνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 5.2 bar/75 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο ώπτησης με υποστηρικτικό σταθερό. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλίβανο κεραμικών σε μέγιστο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F. Αυξήστε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 1010C/1850F χωρις vacuum με 10 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.
ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ
Σκλήρυνση: 540C/1000F για 15 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.
ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ
Διατήρησε την κολλήση όσο πιο μικρή γίνεται και προεξοχμένετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος ενός συγκλείσματος θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά.
Συγκόλληση πριν: Special High Fusing White Ceramic Solder
Συγκόλληση μετα: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic Yellow
ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και πογγιστε/στιλβωστε το σκελετό με ελαστικά στιλβωτής.
ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Προς το παρον συστήνεται για Ενθετα, Επένθετα, Στεφανες 3/4, Στεφανες, Τηλεσκοπικές στεφανες, Κωνικές στεφανες, Κίονες, Γεφυρες μικρου εύρους, Γεφυρες μεγαλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφανες, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστοιχίες.
ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Συστήνεται η συμβουλή ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κράματα ή τα δευτερεύοντα συστατικά του κράματος.
ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.
ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.
Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κραμάτων.

KÄYTTÖOHJEET

VAHAMALLIN VALMISTUS
Muotoile runko typistettyyn anatomiseen muotoon sekä huomioi suunnittelussa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset krunuut vaativat vähintään 0.3 mm:n minimipaksuuden, tukikrunuut vähintään 0.5 mm:n paksuuden. Varmista, että runko on riittävän vakaa. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdyssiista sopivat intra-oraaliselle asennolle ja huomioi käyttämäsi metallin vaatimukset.
VALUKANAVOINTI
Tee muotoiltuun siltarunkoon tai kappaan sopivankokoiset valukanavat. Sovella suoraa tai epäsuoraa tekniikkaa varmistaen, että valusäiliö on sijoitettu lämpökeskukseen. Kappaa ja kartioita yhdistävien kanavien tulee olla pituudeltaan ja leveydeltä vähintäin 2.5-3.0 mm.
VALU
Punnitse vahamalli sekä valukanavat määrittelläkseesi käytettävän metallimäärän. (Katso muuntotaulukko/kaavoita: paino x tiheys = metallin grammaimäärä). Käytä valumassaa valmistajan antamien käyttöohjeiden mukaisesti.
POLTTO
Suositeltu polttolämpötila: 750-820C/1380-1510F
SULATUS JA VALU
Käytä erillistä keraamista sulatusastiaa joka metallille ja esilämmitä sulatusastia polttouunissa. Käytetyn ja uuden metallin tulee olla suhteessa 1:1. Noudata valulaitteen valmistajan antamia käyttöohjeita. Jos käytät Ivoclar Vivadent Magic Wand:ia, aseta propaanin paineeksi 0.35 bar/5 psi ja happen paineeksi 0.7 bar/10 psi. Pidä metalli vähenevässä liekissä sisä- ja ulkokärkien välillä. Älä käytä sulatetta. Jätä valun jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.
Valulämpötila: 1365-1425C/2490-2600F
METALLIN VALMISTEL
Pura valu huolellisesti ja puhdista työ Al_2O_3:lla. Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien välttämiseksi. Viimeistele runko kovametallipoltilla tai keramiikkalaikilla. Hiontapölyä on haitallista hengittää!
OKSIDAATIO
Puhalla pintaan 50-100 µm Al_2O_3:lla max. 5.2 bar/75 psi painella ennen oksidaatiota. Puhdista sen jälkeen ultraäänellä tai höyryllä. Aseta työ polttoaualle ja tue riittävästi. Asetu alunen porsliinin polttouunin 650C/1200F lämpötilaan ja kohota uunin lämpötilaa 1010C/1850F ilman vakuumia pitoajan olessa huippulämpötilassa 10 minuuttia.
LÄMPÖKÄSITTELY
Kovettuminen: 15 minuutia 540C/1000F:essa; jäteään jäähtymään.
JUOTOSMETALLIT/SULATE
Pidä juotosmassa mahdollisimman pienenä ja esikuumenna se uunissa n. 600C/1112F:een. Juotosaukon ja juotosstripsin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juottamisen jälkeen.
Esi-juotusmetalli: Special High Fusing White Ceramic Solder
Esi-sulate: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Laser hitsausmateriaali: Laser Ceramic Yellow
KIILLOTUS
Poista oksidi- ja sulatejäänteet juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistele/kiillota runko kumiviimeistelijöillä/kiillottimilla.
INDIKAATIOT
Suositellaan nyt: onlayt, 3/4 kruunut, kruunut, teleskoopikruunut, kartiokruunut, nastat, lyhyet siltat, pitkät siltat, PP-kruunut, implantaattien päällerakenteet, valurangat.
KONTRAINDIKAATIOT
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen/herkistynyt millekään tämän metallin pää- tai sivuainesosille, tulee ennen käytön aloittamista kääntyä lääkärin puoleen.
SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa saattaa esiintyä allergiaa/herkistymistä tämän metallin ainesosille.
YHTEISVAIKUTUKSET
Suun olosuhteissa saattaa esiintyä eri metallien välisiä galvaania vaikutuksia.
Lisätietoja metallien ominaisuuksia kuvaavasta taulukosta.

EN	Porcelain Fired	Oven Hardened
Proof Stress (0.2% Offset) MPa	490	660
Vickers Hardness	230	265
Elongation (%)	14.0	11.0
Modulus of Elasticity (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Density (g/cm³)	10.7	
Melting Range	1230-1310C/2245-2390F	
Casting Temperature	1365-1425C/2490-2600F	
CTE 25-500C 14.5	CTE 20-600C 14.8	

IT	Porcellana Cottura	Indurimento
Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa	490	660
Durezza Vickers	230	265
Allungamento (%)	14.0	11.0
Modulo di elasticità (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Densità (g/cm³)	10.7	
Range di fusione	1230-1310C/2245-2390F	
Temperatura di colata	1365-1425C/2490-2600F	
CDT 25-500C 14.5	CDT 20-600C 14.8	

POLTTO	Gebrannt	Im Ofen gehärtet
Suositeltu polttolämpötila: 750-820C/1380-1510F		
SULATUS JA VALU		
Käytä erillistä keraamista sulatusastiaa joka metallille ja esilämmitä sulatusastia polttouunissa. Käytetyn ja uuden metallin tulee olla suhteessa 1:1. Noudata valuaitteen valmistajan antamia käyttöohjeita. Jos käytät Ivoclar Vivadent Magic Wand:ia, aseta propaanin paineeksi 0.35 bar/5 psi ja hapen paineeksi 0.7 bar/10 psi. Pidä metalli vähenevässä liekissä sisä- ja ulkokärkien välillä. Älä käytä sulatetta. Jätä valun jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.		
Valulämpötila: 1365-1425C/2490-2600F		
METALLIN VALMISTEL	Cuisson céramique	Trempé
Pura valu huolellisesti ja puhdista työ Al_2O_3:lla. Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien välttämiseksi. Viimeistele runko kovametallipoltilla tai keramiikkalaikilla. Hiontapölyä on haitallista hengittää!		
OKSIDAATIO		
Puhalla pintaan 50-100 µm Al_2O_3:lla max. 5.2 bar/75 psi painella ennen oksidaatiota. Puhdista sen jälkeen ultraäänellä tai höyryllä. Aseta työ polttoaualle ja tue riittävästi. Asetu alunen porsliinin polttouunin 650C/1200F lämpötilaan ja kohota uunin lämpötilaa 1010C/1850F ilman vakuumia pitoajan olessa huippulämpötilassa 10 minuuttia.		
LÄMPÖKÄSITTELY		
Kovettuminen: 15 minuutia 540C/1000F:essa; jäteään jäähtymään.		
JUOTOSMETALLIT/SULATE		
Pidä juotosmassa mahdollisimman pienenä ja esikuumenna se uunissa n. 600C/1112F:een. Juotosauokon ja juotosstripsin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juottamisen jälkeen.		
Esi-juotusmetalli: Special High Fusing White Ceramic Solder		
Esi-sulate: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder		
Laser hitsausmateriaali: Laser Ceramic Yellow		
KIILLOTUS		
Poista oksidi- ja sulatejäänteet juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistele/kiillota runko kumiviimeistelijöillä/kiillottimilla.		
INDIKAATIOT		
Suositellaan nyt: onlayt, 3/4 kruunut, kruunut, teleskoopikruunut, kartiokruunut, nastat, lyhyet siltat, pitkät siltat, PP-kruunut, implantaattien päällerakenteet, valurangat.		
KONTRAINDIKAATIOT		
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen/herkistynyt millekään tämän metallin pää- tai sivuainesosille, tulee ennen käytön aloittamista kääntyä lääkärin puoleen.		
SIVUVAIKUTUKSET		
Yksittäisissä tapauksissa saattaa esiintyä allergiaa/herkistymistä tämän metallin ainesosille.		
YHTEISVAIKUTUKSET		
Suun olosuhteissa saattaa esiintyä eri metallien välisiä galvaania vaikutuksia.		
Lisätietoja metallien ominaisuuksia kuvaavasta taulukosta.		

NL	Na het opbakken	Gehard in oven
Rekgrens (0.2% Offset) MPa	490	660
Vickers Hardheid	230	265
Breukrek (%)	14.0	11.0
Elasticiteits Moduul (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Density (g/cm³)	10.7	
Smeltinterval	1230-1310C/2245-2390F	
Giettemperatuur	1365-1425C/2490-2600F	
TEC 25-500C 14.5	TEC 20-600C 14.8	

SE	efter porslinsbränning	Ovnshärdat
Vickershardhet (0.2% Offset) MPa	490	660
Vickers Hardness	230	265
Bruddförlenge (%)	14.0	11.0
Elastisitetsmodul (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Density (g/cm³)	10.7	
Smelterinterval	1230-1310C/2245-2390F	
Stapetemperatur	1365-1425C/2490-2600F	
varmeutvidelseskoeffesient 25-500C 14.5	varmeutvidelseskoeffesient 20-600C 14.8	

PT	Após a queima	Após o endurecimento
Resistência à tração (0.2%) MPa	490	660
Dureza Vickers	230	265
Alongamento (%)	14.0	11.0
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Densidade (g/cm³)	10.7	
Intervalo de fusão	1230-1310C/2245-2390F	
Temperatura de fundição	1365-1425C/2490-2600F	
CTE 25-500C 14.5	CTE 20-600C 14.8	

DA	Brændt	Efterhærdet
Strækgrænse (0.2% Offset) MPa	490	660
Vickers hårdhed	230	265
Forlængelse (%)	14.0	11.0
Elasticitetsmodul (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Vægtfylde (g/cm³)	10.7	
Smelteinterval	1230-1310C/2245-2390F	
Støbetemperatur	1365-1425C/2490-2600F	
CTE 25-500C 14.5	CTE 20-600C 14.8	

EL	πορσελάνη όπτησης	Σκληρυμένο σε φούρνο
Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa	490	660
Σκληρότητα Vickers	230	265
Επιμήκυνση (%)	14.0	11.0
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Πυκνότητα (g/cm³)	10.7	
Περιοχή τήξης	1230-1310C/2245-2390F	
Θερμοκρασία χύτευσης	1365-1425C/2490-2600F	
ΣΘΔ 25-500C 14.5	ΣΘΔ 20-600C 14.8	

FI	porcelainpolttoruna	uunissa kovettettuna
Testipaine (0.2% offset) MPa	490	660
Vickers-kovuus	230	265
Venymä (%)	14.0	11.0
Elastinen moduuli (psi/MPa)	20,200,000/139,000	
Tiheys (g/cm³)	10.7	
Sulamisvajaat	1230-1310C/2245-2390F	
Valulämpötila