



Composition

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Casting Temperature: 1305-1365°C/2380-2485°F

MELTING AND CASTING

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

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.

SPRUING Provide the modelled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center.

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy).

BURN-OUT The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with Al2O3. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

OXIDATION Blast surface with 50-100 micron Al2O3 at max. 4.5 bar/65 psi pressure before oxidation.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F.

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, partial dentures, implant superstructures.

CONTRAINDICATIONS 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.

SPRUING METHOD 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.

SUGGESTIONS: 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.

ISTRUZIONI D'USO

IT

MODELLAZIONE IN CERA Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria.

FUSIONE E COLATA Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

METAL PREPARATION Accuratamente sbriciare e pulire l'oggetto con Al2O3. Non usare un martello per sbriciare l'oggetto per evitare deformazione.

OXIDAZIONE Lavare la superficie della struttura con 50-100 µm Al2O3 a max. 4,5 bar/65 psi di pressione.

SOLDERS AND FLUXES Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al2O3 a max. 4,5 bar/65 psi di pressione.

POLISHING Dopo l'ossidazione e il lucido, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme 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, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, protesi parziali, sovrastrutture per impianti.

CONTRAINDICAZIONI Nei casi 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.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

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.

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 turbolenza della lega durante la fusione.

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.

OSSERVAZIONI: 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.

GEBRAUCHSINFORMATION

DE

WACHMODELLATION Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gussskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

WACHMODELLATION Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gussskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden.

BEARBEITEN Gusssubjekt vorsichtig ausbetten und mit Al2O3 abstrahlen.

OXIDIEREN Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al2O3 bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen.

LOTE/FLUSSMITTEL Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen.

POLIEREN Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flusssmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummi feiner/polieren bearbeiten und polieren.

INDIKATION Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Modellguss und Implantat Suprastrukturen.

CONTRAINDIKATION 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.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays

INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN: 1. Der Gussskanal ist so zu wählen, dass der Gussskanal gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.

2. Der Gussskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.

3. Der Gussskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.

4. Die Ansatzstelle des Gussskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessen zu verhindern.

5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird.

BEMERKUNGEN: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.

MODE D'EMPLOI

FR

MODELAGE DE LA CIRE Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE La couronne ou l'armature de bride modelée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes.

MISE EN REVÊTEMENT Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

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

FONTÉ ET COULÉE Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage.

TRAITEMENT Démoufler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al2O3.

OXYDATION Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4,5 bar/65 psi.

SOUURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

MATERIALES DE SOLDAR/FONDATEE Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F.

Soldadura anterior a la cocción de cerámica: Special High Fusing White Ceramic Solder

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 fraîches, tenons, bridges de courte et longue portée et couronnes céramo-métalliques, coulées sur modèle, suprastructures implantaires.

CONTRAINDICATIONS Si 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.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE RECOMMANDATIONS DIRECTES: Coronas aisladas, 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.

3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.

4. Faceper en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit.

REMARQUES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

INSTRUCCIONES DE USO

ES

MODELADO EN CERA Modelar la armatura reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE La couronne ou l'armature de bride modelée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes.

REVESTIMIENTO Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere.

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

FONTÉ ET COULÉE Utiliser un crisol de céramica o grafito distinto para cada aleacion.

TRAITEMENT Démoufler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al2O3.

OXIDATION Avant l'oxydation, arénar la superficie de la estructura con Al2O3 de 50-100 µm con una presión máx. de 4,5 bar/65 psi.

SOUURE/AGENT FONDANT Modeler el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F.

MATERIALES DE SOLDAR/FONDATEE Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F.

Soldadura posterior a la cocción de cerámica: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder

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.

INDICACIONES Indicada para restauraciones sujetas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pernos, puentes de tramo largo y corto, cerámica sobre metal, esqueléticos y supraestructuras para implantes.

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

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

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO RECOMENDACIONES DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y onlays

INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

INSTRUCCIONES: 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.

3. El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aleación al colar.

4. Faceper en forma de embudo la viga de colado en la restauración para evitar turbulencias de la aleación a este punto.

REMARKES: 1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

BRUKSANVISING

SV

VAX MODELLERING Vid uppbyggnad av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

REKOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays

INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värme centrum; (5) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvatten och inte närmare än 5 mm från sidorna.

3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.

4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" avslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar ett störningsfritt flöde för götjet under gjutningen och stelningssfasen.

5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelningen. Tunnregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblindtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pilkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdendale 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 mofel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobjekt inductief af gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: 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

Smeltes voor iedere legering een aparte keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) 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 smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propana 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 zuistoffmoe deel van de vlam tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de vloeimiddel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1305-1365C/2380-2485F

BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobjekt 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 oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stomtrekker. Plaats het gietobjekt 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 vacuum en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEIMIDDEL

Maak het soldeerbad 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 soldeerbout na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder
High Fusing Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc-tuur met behulp van rubberen fineer- 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, frame-prothesen, implantaatsuprastructuren.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer 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.*

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntakn til den planlagte fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsværer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp til voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjoner støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoirer i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei støpeobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltelbrennersystem 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 oksygenerusserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1305-1365C/2380-2485F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med eguede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflatan sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og stott det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i oven 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, High Fusing Bondal Flux

Lodding etter keramikkbrenning: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/fluxmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfirerere/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvarkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, støpt protese, implantaatsuprastruktur.

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 legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti-co. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mí-nima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada 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 largura.

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" (fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revesti-mento 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 grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo 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: 1305-1365C/2380-2485F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deforma-ção da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na tem-peratura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1010C/1850F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

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, High Fusing Bondal Flux
Pos-soldagem: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de sílice.

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pinos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, próteses parciais, supra-estruturas de implantes.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti-tuintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas aos 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.*

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntakn til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplier. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigal af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) for-varmes 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 ili indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekæde). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støvetemperatur.

Støbetemperatur: 1305-1365C/2380-2485F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med eguede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved sliping!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet pla-ceres 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 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

L0D/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes så lille som muligt og forvarmes i oven ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder
High Fusing Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-mifinerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygning, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, partiel protese, implantaatsuprastruktur.

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 mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL ΔΗΓΗΓΣ ΧΡΗΣΗΣ

ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη στασιμια, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΟΥΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρνο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μενέβους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την έμψηση, ερεφορμίστε ότι η δεξμενή βρωικεται στο θερμικό κέντρο. Οι άγαυοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΛΑΣΗ

Ζυγίστε το κέρνο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαζαίστε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιείτε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυξης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΝ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαμορφωτικά κεραμικά πυριμάχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυριμάχα στον κλίβανο αποκήρυξης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (κόνη κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στα 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διαπαιρέτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη απόσταση, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κόνου. Μη χρησιμοποιείτε αριμήτια. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία διαμοτύου.

Θερμοκρασία χύτευσης:

1305-1365C/2380-2485F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυριμάχα και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαιρέση του πυριμαχίας για να αποφύγετε παραμορφώσεις. Προχέστε το σκελετό με φρέζε καθαρί (carbide) ή με φρέζε που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αφαιρέσετε την επιστοή της σόνης κατά τη λειοτρίβση!

ΟΞΕΙΔΑΣΗ

Αμυβολήστε την επώνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λουτρο υπέρυθρου ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο όπτησης με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλίβανο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφιέρτε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 1010C/1850F χωρίς vacuum με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση 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, High Fusing Bondal Flux
Συγκόλληση μετά: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος από τρυχοτέα/στάβηλο το σκελετό με ελαστικά στυλβήση.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται: για Ενέθeta, Επένθηta, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Άξονες, Έμφρες μικρού εύρους, Έμφρες μεγάλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφάνες, Μερικές οδοντοστοιχίες, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συστήνεται η συμβουλή ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερευόντα συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΡΡΓΕΙΕΣ

Αλλεργία παρατηρηθέντων ευαίσθησής ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ

Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κράματων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.

Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κράματων.

FI KÄYTTÖOHJEET

VAHAMALLIN VALMISTUS

Muotoile tuonko tynpistethyn anatomiseen muotoon sekä huomioi suunnittelussa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset kruunut vaativat vähintään 0,3 mm:n minimipaksuuden, tukik