





## NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij piljekronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

**PLAATSEN VAN GIETKANALEN**

Voorziet de in was gemiddelde 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 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**

Gebruik 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 zuistofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

**Giettemperatuur:** 1260-1320C/2300-2410F

**BEWERKEN**

Bed het gietobject voorzigtig uit een straal het met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> met jeen druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stomtoestel. Plaats het gietobject op de keramiekdirager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdirager 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.

**WARMTEBEHANDELING**

**Gehard in oven:** 15 minuten bij 480C/900F; laten afkoelen.

**SOLDEER/VLOEIOMIDDEL**

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 soldeerbijekt na het solderen langzaam afkoelen.

**solderen voor bakken van de keramiek:** Y-2 Ceramic Solder
**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 onderstrucuur met behulp van rubberen fineer- en polijjstinstrumenten.

**INDICATIES**

Trans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescooptkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen.

**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 hensyntaken 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 samsvare med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

**PÅSETTING AV STØPEKANALER**

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

**INVESTERING**

Vei støbeobjektet 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/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovenen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserede delen av flammen (mellom indre og den ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1260-1320C/2300-2410F

**BEARBEIDING AV OBJEKTET**

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av silipestøv ved slipning!

**OKSIDERING**

For oksidering skal skjelettet/overflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennibrettet og stott det etter behov. Sett skjelettet med brennibrettet inn i keramikkoven ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

**HERDING**

**Herdes:** ved 480C/900F i 15 minutter, avkjøles.

**LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER**

Lag loddelblokken så tilten 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 loddobjektet langsomt etter lodding.

**Lodding for keramikkbrenning:** Y-2 Ceramic Solder
**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/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinerere-/polerere.

**INDIKASJONER**

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

**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 munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

*Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

### UTFORMING AV STØPEKANALENE

**ANBEFALINGER**

**DIREKTE:** enkeltkroner, inlays og onlays

**INDIREKTE:** flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner

**ANVISNINGER:**

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpeuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggen i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utfyllende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den minste sikre at legeringen flyter uförstyrret under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negativ vinkning av den for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

**MERKNADER:**

- Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.
- Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

## PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima 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 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 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:** 1260-1320C/2300-2410F

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Para evitar a deformação 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 temperatura 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.

**TRATAMENTO TÉRMICO**

**Endurecedor:** 480C/900F, 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:** Y-2 Ceramic Solder

**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 silicone.

**INDICAÇÕES**

Recomendada para inlays, onlays, coroaes 3/4, coroaes, coroaes telescópicas, coroaes cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaes metalocerâmica.

**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.*

### MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

**RECOMENDAÇÕES**

**DIRETO:** coroaes unitárias, inlays e onlays

**INDIRETO:** múltiplos elementos e múltiplas coroaes unitárias

**INSTRUÇÕES:**

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.

**SUGESTÕES:**

- Espessura e conformação do padrão de cera; seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

## DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stil udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægttykkelsen 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 udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.

**PÅSÆTNING AF STØBEKANALER**

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter 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 produktens anvisninger.

**UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN**

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

**SMELTNING OG STØBNING**

Til hver legering anvendes en separat smeltedigal af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) forvarmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrænderensystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den reducerede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støvetemperatur.

**Støbetemperatur:** 1260-1320C/2300-2410F

**BEARBEJDNING**

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblåses med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

**OXIDERING**

Overfladen sandblåses med 50-100 mm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destillert vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oksidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

**HERDNING**

**Hærdning:** 15 minutter ved 480C/900F; afkøling ved henstand.

**LOD/FLUSSMIDDEL**

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

**Lodning inden keramikbrand:** Y-2 Ceramic Solder

**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 oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminferere-/polerere.

**INDIKATION**

Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortsprandsbroer, flersprandsbroer, MK-kroner.

**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 BRUGSANVISNING

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima 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 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 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.

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Para evitar a deformação 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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