



Indications Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescope crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

Table with 10 columns: Au, Ag, Cu, Sn, Zn, In, Ni, Pd, Pt, Ni. Values: 84.0, 7.1, 5.7, 1.0, 0.8, 0.8, 0.8, 0.8, 0.8, 0.8.

Composition

Cast Temperature: 1260-1320C/2300-2410F

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.

HEAT TREATMENT Hardening: 510C/950F for 30 minutes; air cool.

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.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consult 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.

FRANCE Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00

GERMANY Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst, Tel. +49 71 61 6322 1657

INDIA Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd., 502/504, Rajhaja Plaza, 15 B Shah Industrial Estate, VERA DESAI ROAD, ANDHERI (WEST), Mumbai, 400 053, Tel. +91 22 2673 0302

CHINA Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd., 2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District, Shanghai 200040, Tel. +86 21 6032 1657

COLOMBIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Calle 134 No. 7-8-83, Of 520 Bogotá, Tel. +57 1 613 3365

ITALY Ivoclar Vivadent s.r.l., Via Isozno 67/69, 40033 Casalecchio di Reno (BO), Tel. +39 051 6113555

JAPAN Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Tel. +81 3 6903 3535

KOREA Ivoclar Vivadent Ltd., 12 Omega Street, Rosedale, PO Box 303011 North Harbour, Auckland 0751, Tel. +64 9 914 9999

NETHERLANDS Ivoclar Vivadent B.V., De Warendy Business Park, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

RUSSIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Prospekt Andropova 18, Korpus 6, Office 10-06, 115422 Moscow, Tel. +7 499 418 0300

USA Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228, Tel. +1 800 533 6825

UK Ivoclar Vivadent Limited, Compass Building, Filderspar Close, Warens Business Park, Endebey, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

ISRAEL Ivoclar Vivadent Ltd., 116-284-78-80, Tel. +972 3 623 54 89

USA Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228, Tel. +1 800 533 6825

EN INSTRUCTIONS FOR USE

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.

SPRUNG Provide the modeled 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. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1.

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. Subsequently, clean with ultrasonic or steam.

HEAT TREATMENT Hardening: 510C/950F for 30 minutes; air cool.

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.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consult 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.

FRANCE Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00

GERMANY Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst, Tel. +49 71 61 6322 1657

INDIA Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd., 502/504, Rajhaja Plaza, 15 B Shah Industrial Estate, VERA DESAI ROAD, ANDHERI (WEST), Mumbai, 400 053, Tel. +91 22 2673 0302

CHINA Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd., 2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District, Shanghai 200040, Tel. +86 21 6032 1657

COLOMBIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Calle 134 No. 7-8-83, Of 520 Bogotá, Tel. +57 1 613 3365

ITALY Ivoclar Vivadent s.r.l., Via Isozno 67/69, 40033 Casalecchio di Reno (BO), Tel. +39 051 6113555

JAPAN Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Tel. +81 3 6903 3535

KOREA Ivoclar Vivadent Ltd., 12 Omega Street, Rosedale, PO Box 303011 North Harbour, Auckland 0751, Tel. +64 9 914 9999

NETHERLANDS Ivoclar Vivadent B.V., De Warendy Business Park, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

RUSSIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Prospekt Andropova 18, Korpus 6, Office 10-06, 115422 Moscow, Tel. +7 499 418 0300

USA Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228, Tel. +1 800 533 6825

UK Ivoclar Vivadent Limited, Compass Building, Filderspar Close, Warens Business Park, Endebey, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

ISRAEL Ivoclar Vivadent Ltd., 116-284-78-80, Tel. +972 3 623 54 89

IT ISTRUZIONI D'USO

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.

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.

INERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g).

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

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno.

LAZORAZIONE Tolligare con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al2O3 o perle di vetro.

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

HEAT TREATMENT Hardening: 510C/950F for 30 minutes; air cool.

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.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consult 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.

FRANCE Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00

GERMANY Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst, Tel. +49 71 61 6322 1657

INDIA Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd., 502/504, Rajhaja Plaza, 15 B Shah Industrial Estate, VERA DESAI ROAD, ANDHERI (WEST), Mumbai, 400 053, Tel. +91 22 2673 0302

CHINA Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd., 2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District, Shanghai 200040, Tel. +86 21 6032 1657

COLOMBIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Calle 134 No. 7-8-83, Of 520 Bogotá, Tel. +57 1 613 3365

ITALY Ivoclar Vivadent s.r.l., Via Isozno 67/69, 40033 Casalecchio di Reno (BO), Tel. +39 051 6113555

JAPAN Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Tel. +81 3 6903 3535

KOREA Ivoclar Vivadent Ltd., 12 Omega Street, Rosedale, PO Box 303011 North Harbour, Auckland 0751, Tel. +64 9 914 9999

NETHERLANDS Ivoclar Vivadent B.V., De Warendy Business Park, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

RUSSIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Prospekt Andropova 18, Korpus 6, Office 10-06, 115422 Moscow, Tel. +7 499 418 0300

USA Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228, Tel. +1 800 533 6825

UK Ivoclar Vivadent Limited, Compass Building, Filderspar Close, Warens Business Park, Endebey, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

ISRAEL Ivoclar Vivadent Ltd., 116-284-78-80, Tel. +972 3 623 54 89

DE GEBRAUCHSINFORMATION

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.

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

EINBETTEN Das Wachsojekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g).

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

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmofen mit vorheizen.

BEARBEITEN Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al2O3 abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten.

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

VERGÜTEN Vergüten: 30 Minuten bei 510C/950F; abkühlen lassen.

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

Löten vor Keramikbrand: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Löten nach Keramikbrand: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserschweissdraht: Laser Ceramic Yellow

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

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

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.

FRANCE Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00

GERMANY Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst, Tel. +49 71 61 6322 1657

INDIA Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd., 502/504, Rajhaja Plaza, 15 B Shah Industrial Estate, VERA DESAI ROAD, ANDHERI (WEST), Mumbai, 400 053, Tel. +91 22 2673 0302

CHINA Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd., 2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District, Shanghai 200040, Tel. +86 21 6032 1657

COLOMBIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Calle 134 No. 7-8-83, Of 520 Bogotá, Tel. +57 1 613 3365

ITALY Ivoclar Vivadent s.r.l., Via Isozno 67/69, 40033 Casalecchio di Reno (BO), Tel. +39 051 6113555

JAPAN Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Tel. +81 3 6903 3535

KOREA Ivoclar Vivadent Ltd., 12 Omega Street, Rosedale, PO Box 303011 North Harbour, Auckland 0751, Tel. +64 9 914 9999

NETHERLANDS Ivoclar Vivadent B.V., De Warendy Business Park, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

RUSSIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Prospekt Andropova 18, Korpus 6, Office 10-06, 115422 Moscow, Tel. +7 499 418 0300

USA Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228, Tel. +1 800 533 6825

FR MODE D'EMPLOI

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.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE La couronne ou l'armature de bridge modélée 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 (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes).

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

FONTTE ET COULÉE Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) dans le four de préchauffage.

TRAITEMENT Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al2O3. Ne utiliser le martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse.

OXIDATION 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.

TRAITEMENT THERMIQUE Durcissement : 30 minutos a 510C/950F; laisser refroidir.

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

Brasage avant cuisson céramique : High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Brasage après cuisson céramique : 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Baguette laser : Laser Ceramic Yellow

POLISAGE 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 Egalement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte portée, bridges de longue portée et couronnes céramo-métalliques.

CONTRAINDICATIONS 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.

FRANCE Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00

GERMANY Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst, Tel. +49 71 61 6322 1657

INDIA Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd., 502/504, Rajhaja Plaza, 15 B Shah Industrial Estate, VERA DESAI ROAD, ANDHERI (WEST), Mumbai, 400 053, Tel. +91 22 2673 0302

CHINA Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd., 2/F Building 1, 881 Wuding Road, Jing An District, Shanghai 200040, Tel. +86 21 6032 1657

COLOMBIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Calle 134 No. 7-8-83, Of 520 Bogotá, Tel. +57 1 613 3365

ITALY Ivoclar Vivadent s.r.l., Via Isozno 67/69, 40033 Casalecchio di Reno (BO), Tel. +39 051 6113555

JAPAN Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Hongo, Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033, Tel. +81 3 6903 3535

KOREA Ivoclar Vivadent Ltd., 12 Omega Street, Rosedale, PO Box 303011 North Harbour, Auckland 0751, Tel. +64 9 914 9999

NETHERLANDS Ivoclar Vivadent B.V., De Warendy Business Park, Leicesters LE19 4GE, Tel. +44 116 284 78 80

RUSSIA Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Prospekt Andropova 18, Korpus 6, Office 10-06, 115422 Moscow, Tel. +7 499 418 0300

USA Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228, Tel. +1 800 533 6825

ES INSTRUCCIONES DE USO

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 de coronas pilares para puentes.

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

MISE EN REVÊTEMENT 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).

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

FONTTE ET COULÉE Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. Precalentar el crisol (cerámica) 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.

TRAITEMENT Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al2O3. Ne utiliser le martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse.

OXIDATION 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.

TRAITEMENT THERMIQUE Durcissement : 30 minutos a 510C/950F; dejar enfriar.

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

Brasage avant cuisson céramique : High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Brasage après cuisson céramique : 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Baguette laser : Laser Ceramic Yellow

POLISAGE 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 Egalement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte portée, bridges de longue portée et couronnes céramo-métalliques.

CONTRAINDICATIONS 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.



## 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 verbindingzones 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 getrokken 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 verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

**INBEDDEN**

Weeg het wasobject 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**

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 zuistoffarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel 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 handmatende 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> 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 stomtoestel. 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 zoner vacuum en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

**WARMTEBEHANDELING**

**Gebruik in oven:** 30 minuten bij 510C/950F; laten afkoelen.

**SOLDIER/VLOEIMIDDEL**

Maak het solderblok 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 soldier. Laat het solderblok na het solderen langzaam afkoelen. **solderen voor bakken van de keramiek:** High Fusing Yellow Ceramic Solder High Fusing Bondal Flux 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**

Vernijdner na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur 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.

**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.*

<b>METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN</b>	
<b>ADVIEZEN</b>	
<b>DIRECTE:</b> solo-kronen, inlays en onlays	
<b>INDIRECTE:</b> meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon	

**INSTRUCTIES:**

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
  - Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
  - Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
  - Moedertje en raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
  - Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.
- OPMERKINGEN:**
- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
  - Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

## NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplattar 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 samsvarer 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 støpemuflene. 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**

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

**SMELTING OG STØPING**

Bruk en separat keramisk digel/grafittidigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. 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 oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flusmiddelet. Etter støpingen skal kvytten 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 hamrer når støpeobjektet tas. Bearbeid skjelettet med eguede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

**OKSIDERING**

For oksidering skal skjelettetoverflaten 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 ultralydsbad (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 fortsettes opakerbrenningen.

**HERDING**

**Herdes:** ved 510C/950F i 30 minutter, avkjøles.

**LODDEMIDLER/FLUSMIDLER**

Lag loddeblokkene 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:** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux **Pos-soldagem:** 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

**Lasersveisetråd:** Laser Ceramic Yellow

**POLERING**

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flusmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinerere/-polerere.

**INDIKASJONER**

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

**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.*

<b>ANBEFALINGER</b>	
<b>DIREKTE:</b> enkeltkroner, inlays og onlays	
<b>INDIREKTE:</b> flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner	

**UTFORMING AV STØPEKANALEN**

<b>ANBEFALINGER</b>	
<b>DIREKTE:</b> enkeltkroner, inlays og onlays	
<b>INDIREKTE:</b> 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 støpemuflene, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muflene. Avstanden til sideveggen i muflene bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindespunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utfyllende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter uförstyrt under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger:Voksvægt x legeringens 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 investimento estético. Coroa simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes 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 líquido em 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/1850 sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

**TRATAMENTO TÉRMICO**

**Endurecedor:** 510C/950F, durante 30 minutos; dekar 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:** High Fusing Yellow 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 silicone.

**INDICAÇÕES**

Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontas, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas.

**CONTRA-INDICAÇÕES**

Para os pacientes que apresentam comorbidade relacionada a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

**EFETOS 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.*

<b>RECOMENDAÇÕES</b>	
<b>DIRETO:</b> coroas unitárias, inlays e onlays	
<b>INDIRETO:</b> múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias	

**MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE**

<b>RECOMENDAÇÕES</b>	
<b>DIRETO:</b> coroas unitárias, inlays e onlays	
<b>INDIRETO:</b> múltiplos elementos e múltiplas coroas 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 refriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

## DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatonomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplatt. 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 interdental 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 reservoar og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

**INDSTØBNING**

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

**UDBRÆNDINGSTEMPERATURER**

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

**SMELTING OG STØBNING**

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvytten (keramik) 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 til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flusmiddelet. Efter støbningen skal kvytten stå til afkøling til støttemperatur.

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

**BEARBEJDNING**

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvytten og sandblæses med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Kvytten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med eguede hårdmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slipning!

**OXIDERING**

Overfladen sandblæses 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 (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oksidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

**HÆRDNING**

**Hærdning:** 30 minutter ved 510C/950F; afkøling ved henstand.

**LOD/FLUSMIDDEL**

Loddeblokken udfornes 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 lodning skal objektet afkøle langsomt.

**Lodning inden keramikbrand:** High Fusing Yellow 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 oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminfinerer/-polerere.

**INDIKATION**

Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspandsbroer, store broer, 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.*

<b>RECOMENDAÇÕES</b>	
<b>DIRETO:</b> coroas unitárias, inlays e onlays	