

PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is en 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 pierkronen 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 mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte rege een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het zie doorte industrieel de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Was daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbeveling 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 smeltbranderstelsystem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,25 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1240-1300C/2265-2370F

BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃. Afkool bij het uitbedden van het gietobjekt geen hamer om vererving van het object te voorkomen. Gebruik 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 met een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobjekt 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 925C/1700F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.
WARMTEBEHANDLING

Gehard in oven: 30 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

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 soldeer blokken na het solderen langzaam afkoelen.

Solderen voor bakken van de keramiek: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y **solderen na bakken van de keramiek:** 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

Vervijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fenen- en polijstinstrumenten.

INDICATES

Thans aanbevolen onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATES

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.

BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatingning. 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 i voldoende mate vormstabilt is. Vermjð skarpe overganger. Maak de verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerende 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 voksobjektet 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 utbreunningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvaringsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrænderstystem 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 oksygenberusede delen av flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1240-1300C/2265-2370F

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 egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av silvestøv ved slipling!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten 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 dampstråle. Støbeobjektet plasser på brandbordet og understøttes etter behov. Brandbordet med stellet plasseres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdet: ved 540C/1000F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddebjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkberning: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y **Lodding etter keramikkberning:** 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikkberningene eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminerinerer-/polerere.

INDIKASJONER

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

KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør legge 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.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

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 utflytende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støping. Samtidig kan man på den minste sikre at legeringen flyter utforstyrt under støpingen og størkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen størkner. Tommelfingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger:Voksvægt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpebjekter bør det anbringes kjøleriller.

INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. 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

FUNDAÇÃO

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 as cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1240-1300C/2265-2370F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realiz 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 temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 540C/1000F, durante 30 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: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y

Pós-soldagem: 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold 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 onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pinos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvanicos.
Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays **INDIRETO:** 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 acima do limite superior do revestimento e 5 mm acima 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 (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til 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 interdentalt hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kronne 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 masefylde= 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 smeltedigel af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrænderstystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreduerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten tåle til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1240-1300C/2265-2370F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig 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 egnete hårdmetalfresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slipring!

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 placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oksidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Hardning: 30 minutter ved 540C/1000F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

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: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y **Lodning efter keramikbrand:** 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

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

INDIKATION

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

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays **INDIREKTE:** Restaureringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kvyettens varme-centrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udfornes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og størkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under størkningen af legeringen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.