

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 pijlerkronen 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 interdendale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzien 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 serie doornsee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject industrieel de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Gebruik Williams' Sure-Vest®/Sure-Vest® Quik of een andere inbedmassa. Let op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevelen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/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 zuurstofmassa deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1190-1250C/2175-2280F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met AL₂O₃ 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-slijpinstumenten. 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 maximaal 4,1 bar/60 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekrager 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.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 60 minuten bij 480C/900F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIOMIDDEL

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 soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

solderen voor bakken van de keramiek: Aquarius Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek: 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow Pdf

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 aanbevelen inlays, onlays, driekwartkronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, wortelstiften, 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.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN	
DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays	
INDIRECTE: meerdere voorzettingen en meer dan één solo-kroon	
INSTRUCTIES:	
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.	
2. Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.	
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.	
4. Modelleer het restvak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) 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.	
5. 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:	
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.	
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.	

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 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 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 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 utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysnigenes 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 oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1190-1250C/2175-2280F

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 silipestøv ved slipning!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm AL₂O₃ ved et trykk på maks. 4,1 bar/60 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og sett det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdning: ved 480C/900F i 60 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 loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Aquarius Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

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

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, broer med liten 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.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

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 turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den mindre sikre at legeringen flyter utforstyrret 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 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

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 os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1190-1250C/2175-2280F

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. 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 usagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com AL₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,1 bar/60 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: 480C/900F, durante 60 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: Aquarius Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Pós-soldagem: 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Recomendada para: Inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, pontes de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cônicas, pinos, núcleos, pontes extensas.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comorbidade alergia ou sensibilidade 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.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da