

Au	98.6	>	Pt	8.0	>	Ag	2.5	>	Pd	1.0	>			
Cu	0.1	>	Zn	0.1	>	Sn	0.1	>	Fe	0.05	>	Other	0.1	>

Produktionsinformation
Instructions for Use
Gebruichsinformatie
Brugsanvisning
Modo d'Empio!
Gebruichsinformatie
Brugsanvisning
Käyttöohjeet
Brugsanvisning
Modo d'Empio!
Gebruichsinformatie
Brugsanvisning
Käyttöohjeet

Rich yellow, gold-based dental metal ceramic casting alloy, Type 4

Golden Ceramic

Ivoclar Vivadent Worldwide

Australia Ivoclar Vivadent Pty. Ltd. 1 - 5 Overseas Drive P.O. Box 367 Noble Park, Vic. 3174 Tel. +61 3 979 595 99 Fax +61 3 979 596 45 www.ivoclarvivadent.com.au	Brazil Ivoclar Vivadent Ltda. Alameda Caiapós, 723 Centro Empresarial Tamboré CEP 06460-110 Barueri - SP Tel. +55 11 2424 7400 Fax +55 11 2424 7440 www.ivoclarvivadent.com.br	Canada Ivoclar Vivadent Inc. 1-6600 Dixie Road Mississauga, Ontario L5T 2Y2 Tel. +1 905 670 8499 Fax +1 905 670 3102 www.ivoclarvivadent.ca	China Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd. 2/F, Building 1, 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200400 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0988 www.ivoclarvivadent.cn	Colombia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520 Bogotá Tel. +57 1 627 33 99 Fax +57 1 633 16 63 www.ivoclarvivadent.co	France Ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 74410 Saint-Jorioz Tel. +33 450 88 64 00 Fax +33 450 68 91 52 www.ivoclarvivadent.fr	Germany Ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 79 61 8 89 0 Fax +49 79 61 63 26 www.ivoclarvivadent.de	India Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd. 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200400 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0988 www.ivoclarvivadent.cn	Indonesia Ivoclar Vivadent S.p. z.o.o. Via Isanzo 67/69 40033 Casalecchio di Reno (BO) Tel. +39 051 6113555 Fax +39 051 6113565 www.ivoclarvivadent.it	Japan Ivoclar Vivadent K.K. 1-28-24-4F Hongo Bunkyo-ku Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 5844 3657 www.ivoclarvivadent.jp	Mexico Ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Insurgentes Sur No. 863 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +52 55 5062 1000 Fax +52 55 5062 1029 www.ivoclarvivadent.com.mx	New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd. 12 Omega Street, Rosedale PO Box 303011 North Harbour Auckland 0751 Tel. +64 9 914 9999 Fax +64 9 914 9990 www.ivoclarvivadent.co.nz	Poland Ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawła II 78 00175 Warszawa Tel. +48 22 635 54 96 Fax +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl	Russian Federation Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel. +7 499 418 0300 Fax +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru	Spain Ivoclar Vivadent S.L.U. Ctra. Fuencarral, 24-Portal I Bajó 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es	Sweden Ivoclar Vivadent AB Dvalavägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se	Turkey Ivoclar Vivadent Liaison Office Tesvikeyi Mahallesi Sakayik Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisli Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr	UK Ivoclar Vivadent Limited Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk
--	---	--	--	--	--	---	---	---	---	--	---	---	---	---	--	--	--

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomical 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. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

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. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

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). Use investment following the manufacturer's instruction.

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. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1190-1250C/2180-2280F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 4.5 bar/65 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 925C/1700F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

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, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS
DIRECT: single crowns, inlays and onlays
INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS:
 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
 2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
 3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
 4. The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
 5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS:
 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.
 2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

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. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

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. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO 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). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

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. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si appoggia il sistema di fusione Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1190-1250C/2180-2280F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 4,5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetto e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetto nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 925C/1700F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Pre-lega per saldatura: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

LUCIDATURA
Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM.

CONTRAINDICAZIONI
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlay
INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI:
 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.
 2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
 3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
 4. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
 5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSEVAZIONI:
 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
 2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

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. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

EINBETTEN
Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

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

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmlöfen mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrümersystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Temperatur: 1190-1250C/2180-2280F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennuhrträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brennuhrträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 925C/1700F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten nach Keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder
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-/polierern bearbeiten und polieren.

INDIKATION
Empfohlen für 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.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPEHLENGEN
DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays
INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN:
 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.
 2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten.
 3. Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.
 4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessen zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Giessens und des Erstarrens sichergestellt werden.
 5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachsgewicht x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.

BEMERKUNGEN:
 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
 2. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

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, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

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, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

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). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

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

FORTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi pour le propano y a 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulee : 1190-1250C/2180-2280F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!

OXYDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4,5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 925C/1700F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque.

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. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder
Brasage après cuisson céramique: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Baguette laser: Laser Ceramic Yellow

POLISSAGE
Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

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

CONTRA-INDICATIONS
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.

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. Prestese atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdentaria, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de 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 juist af 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 propan 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 zuurstofvrije deel van de vlam tussen de binnenste en buitenste vlamkegels. Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1190-1250C/2180-2280F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een 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-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. 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 925C/1700F zonder vacuüm in 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

Maak het soldeerbad zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F 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:** HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden 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

Vervrijd na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

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

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

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

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoirer 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 vstøbeobjekt 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 forvarmingsoven. 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 oksygenberusede delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.
Støpetemperatur: 1190-1250C/2180-2280F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hamrer 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. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på en brennrettet og sett det etter behov. Sett skjelettet med brennrettet 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.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

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

Lodding for keramikkbrenning: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden 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 gumminnfinerer-/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.

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.

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.

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.

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.

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.

PT 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

Usar 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/2180-2280F

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 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.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda.

Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden 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

Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas e coroas metalocerâmica.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comorbidade 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.

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.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornnes 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 broplær. 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 modelleerede 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 diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) for-varmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrændersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammkegelle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støvetemperatur.
Støbetemperatur: 1190-1250C/2180-2280F

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 eguede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet plac-eres på brandbordet og understattes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes så lille som muligt og forvarmes i oven ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem dem te loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden 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 gum-minnfinerer-/polerere.

INDIKATION

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