

ivoclar vivadent

Recommended for: onlays, 3/4 crowns, crowns, short span bridges, telescope crowns, conus crowns, posts, long span bridges, PFM crowns.

Indications

Au 71,1
P 9,2
Pd 11,7
Ag 13
In 1,3
Zn 1,5
Cu 5,9
Sn 4,5
Ni 11,7
Fe 1,0
C 0,8
Others 0,2

Composition

71,1 Au
9,2 Pd
11,7 Ag
13 In
1,3 Zn
1,5 Cu
5,9 Sn
4,5 Ni
11,7 Fe
1,0 C
0,8 Others

ivoclar vivadent

Indications

Au 71,1
P 9,2
Pd 11,7
Ag 13
In 1,3
Zn 1,5
Cu 5,9
Sn 4,5
Ni 11,7
Fe 1,0
C 0,8
Others 0,2

Composition

71,1 Au
9,2 Pd
11,7 Ag
13 In
1,3 Zn
1,5 Cu
5,9 Sn
4,5 Ni
11,7 Fe
1,0 C
0,8 Others

ivoclar vivadent

Indications

Au 71,1
P 9,2
Pd 11,7
Ag 13
In 1,3
Zn 1,5
Cu 5,9
Sn 4,5
Ni 11,7
Fe 1,0
C 0,8
Others 0,2

Composition

71,1 Au
9,2 Pd
11,7 Ag
13 In
1,3 Zn
1,5 Cu
5,9 Sn
4,5 Ni
11,7 Fe
1,0 C
0,8 Others

ivoclar vivadent

Indications

Au 71,1
P 9,2
Pd 11,7
Ag 13
In 1,3
Zn 1,5
Cu 5,9
Sn 4,5
Ni 11,7
Fe 1,0
C 0,8
Others 0,2

Composition

71,1 Au
9,2 Pd
11,7 Ag
13 In
1,3 Zn
1,5 Cu
5,9 Sn
4,5 Ni
11,7 Fe
1,0 C
0,8 Others

ivoclar vivadent

Indications

Au 71,1
P 9,2
Pd 11,7
Ag 13
In 1,3
Zn 1,5
Cu 5,9
Sn 4,5
Ni 11,7
Fe 1,0
C 0,8
Others 0,2

Composition

71,1 Au
9,2 Pd
11,7 Ag
13 In
1,3 Zn
1,5 Cu
5,9 Sn
4,5 Ni
11,7 Fe
1,0 C
0,8 Others

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For non ceramic veneering material use mechanical retentions. 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: 650-760C/1200-1400F

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 0.15 bar/2 psi and oxygen to 0.35 bar/5 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: 1080-1140C/1975-2090F

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. For a veneering with a non ceramic material the framework must be finished and polished. Treat the application surface according to manufacturers instructions. 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 400C/750F and increase the furnace temperature to 700C/1290F under full vacuum with 3 min. hold time at top temperature. After oxidation blast the surface with 50-100 microns Al₂O₃ at max. 1-2 bar/10-20 psi and subsequently, clean with ultrasonic or steam.

HEAT TREATMENT
Annealing: 700C/1290F for 30 minutes; quench immediately (water).
Hardening: 700C/1290F 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. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Post-Solder: S85 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser C&B Yellow

POLISHING
After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

INDICATIONS
Recommended for: onlays, 3/4 crowns, crowns, short span bridges, telescope crowns, conus crowns, posts, 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.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Nel caso di materiale di rivestimento non in ceramica applicare sufficiente ritenzione meccanica. Lo spessore minimo per le corone singolo deve essere di 0,3 mm, per le corone su perni 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. 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
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe vecchie e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 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: 1080-1140C/1975-2090F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃. Non togliere l'oggetto luso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire la struttura con fresse adeguate HMO o rettifiche di ceramica. Lavorare completamente e lucidare la struttura che non vengono rivestite con materiali di ceramica. Il condizionamento successivo della superficie della struttura avviene secondo le indicazioni del produttore. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

TEMPERA
Ricottura: a 700C/1290F per 30 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua).
Tempera: a 700C/1290F per 30 minuti; lasciar raffreddare in ambiente.

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 portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 400C/750F e riscaldare con una salita con vuoto. La temperatura di ossidazione è di 700C/1300F con 3 min. di tempo di tenuta. Dopo l'ossidazione sabbiare leggermente la struttura con 50-100 µm Al₂O₃ ad una pressione di 1-2 bar/10-20 psi e pulirla nel bagno ultrasuoni o con il getto di vapore

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

Brasatura prima della cottura della ceramica: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Brasatura dopo la cottura della ceramica: S85 Fine Solder, Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B Yellow

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

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

CONTRAINDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con onlays, corone 3/4, corone, ponti corti, corone telescopiche, corone coniche, endodonzia, ponti 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.

FRANCE
ivoclar vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel: +33 450 88 64 00
Fax: +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.com

GERMANY
ivoclar vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel: +49 79 61 8 89 9
Fax: +49 79 61 63 26
www.ivoclarvivadent.de

INDIA
ivoclar vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaia Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel: +91 22 2673 0302
Fax: +91 22 2673 0301
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

PALAU
ivoclar vivadent S.r.l.
Via. Jana Pawla II 78
00175 Warszawa
Tel: +48 22 635 54 96
Fax: +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.it

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.
C/ta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es

SWEDEN
ivoclar vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

TURKEY
ivoclar vivadent Liaison Office
Tevfikye Mahallesi
Sakayık 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
Fitzroy Close
Warrens Business Park
Endby
Leicester LE19 4SE
Tel: +44 116 284 78 81
Fax: +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

FRANCE
ivoclar vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel: +33 450 88 64 00
Fax: +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.com

GERMANY
ivoclar vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel: +49 79 61 8 89 9
Fax: +49 79 61 63 26
www.ivoclarvivadent.de

INDIA
ivoclar vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaia Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel: +91 22 2673 0302
Fax: +91 22 2673 0301
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

PALAU
ivoclar vivadent S.r.l.
Via. Jana Pawla II 78
00175 Warszawa
Tel: +48 22 635 54 96
Fax: +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.it

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.
C/ta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es

SWEDEN
ivoclar vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

TURKEY
ivoclar vivadent Liaison Office
Tevfikye Mahallesi
Sakayık 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
Fitzroy Close
Warrens Business Park
Endby
Leicester LE19 4SE
Tel: +44 116 284 78 81
Fax: +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

ivoclar vivadent

passion vision innovation

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Gerüste in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei nicht keramischen Verblendwerkstoffen ausreichend mechanische Retentionen anbringen. 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 Hitzentrum 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 Gussobjekt 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: 650-760C/1200-1400F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmen mit Vorheizer. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussanlage die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrennersystems Magic Wand Propan auf 0,15 bar/2 psi und Sauerstoff auf 0,35 bar/5 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.

Giesstemperatur: 1080-1140C/1975-2090F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Früsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Gerüste die mit nicht keramischen Verblendwerkstoffen verblendet werden, vollständig bearbeiten und polieren. Die weitere Konditionierung der Gerüstoberfläche erfolgt nach Herstellerangaben. 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 Brenngutträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenngutträger bei einer Temperatur unter 400C/750F in den Keramikofen stellen und mit Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 700C/1290F mit 3 min. Haltezeit. Nach dem Oxidieren das Gerüst mit 50-100 µm Al₂O₃ und 1-2 bar/10-20 psi Druck leicht abstrahlen und im Ultraschallbad oder mit dem Dampfstrahler reinigen.

VERGÜTEN
Weichlötlöten: 30 Minuten bei 700C/1290F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 30 Minuten bei 700C/1290F; abschrecken lassen.

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 vor Keramikbrand: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Löten nach Keramikbrand: S85 Fine Solder, Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

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

INDIKATION
Indikation sind Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskop- / Konuskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken, Keramikkrönen.

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
Fax: +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.com

GERMANY
ivoclar vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel: +49 79 61 8 89 9
Fax: +49 79 61 63 26
www.ivoclarvivadent.de

INDIA
ivoclar vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaia Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel: +91 22 2673 0302
Fax: +91 22 2673 0301
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

PALAU
ivoclar vivadent S.r.l.
Via. Jana Pawla II 78
00175 Warszawa
Tel: +48 22 635 54 96
Fax: +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.it

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.
C/ta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es

SWEDEN
ivoclar vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

TURKEY
ivoclar vivadent Liaison Office
Tevfikye Mahallesi
Sakayık 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
Fitzroy Close
Warrens Business Park
Endby
Leicester LE19 4SE
Tel: +44 116 284 78 81
Fax: +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

FRANCE
ivoclar vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel: +33 450 88 64 00
Fax: +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.com

GERMANY
ivoclar vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel: +49 79 61 8 89 9
Fax: +49 79 61 63 26
www.ivoclarvivadent.de

INDIA
ivoclar vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaia Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel: +91 22 2673 0302
Fax: +91 22 2673 0301
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

PALAU
ivoclar vivadent S.r.l.
Via. Jana Pawla II 78
00175 Warszawa
Tel: +48 22 635 54 96
Fax: +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.it

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.
C/ta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es

SWEDEN
ivoclar vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

TURKEY
ivoclar vivadent Liaison Office
Tevfikye Mahallesi
Sakayık 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
Fitzroy Close
Warrens Business Park
Endby
Leicester LE19 4SE
Tel: +44 116 284 78 81
Fax: +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

FRANCE
ivoclar vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel: +33 450 88 64 00
Fax: +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.com

GERMANY
ivoclar vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel: +49 79 61 8 89 9
Fax: +49 79 61 63 26
www.ivoclarvivadent.de

INDIA
ivoclar vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaia Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel: +91 22 2673 0302
Fax: +91 22 2673 0301
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

PALAU
ivoclar vivadent S.r.l.
Via. Jana Pawla II 78
00175 Warszawa
Tel: +48 22 635 54 96
Fax: +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.it

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.
C/ta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es

SWEDEN
ivoclar vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

TURKEY
ivoclar vivadent Liaison Office
Tevfikye Mahallesi
Sakayık 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
Fitzroy Close
Warrens Business Park
Endby
Leicester LE19 4SE
Tel: +44 116 284 78 81
Fax: +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

ivoclar vivadent

passion vision innovation

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Con materiales de blindaje no cerámicos, aplicar suficientes retenciones mecánicas. 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 interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

BEBEDEROS EN LOS CAÑALES 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 longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
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). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada: 650-760C/1200-1400F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. Precalear 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. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi para el propano y a 0,35 bar/5 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1080-1140C/1975-2090F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al₂O₃. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Acabar y pulir completamente las estructuras no blindadas con materiales cerámicos. El posterior acondicionamiento de la superficie de la estructura ha de hacerse siguiendo las indicaciones del fabricante. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 4.5 bar/65 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 400C/750F con vacío. La temperatura de oxidación es de 700C/1290F con 3 min. tiempo de mantenimiento. Tras la oxidación, arenar la estructura con 50-100 µm Al₂O₃ y 1-2 bar/10-20 psi de presión, y limpiarla en un baño de ultrasonido o con chorro de vapor.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 30 minutos a 700C/1290F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua).
Endurecimiento: 30 minutos a 700C/1290F; dejar enfriar

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

Soldadura previa a la cocción de cer

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Bij niet-keramische verbindingstoffen moeten voldoende mechanische retenties worden aangebracht. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbindingstechniek. 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 schone aangetast. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende eigen van de interdentaal 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 mofel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

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

UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650-760C/1200-1400F

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 bij propano op 0,15 bar/2 psi en de druk van zuurstof op 0,35 bar/2 psi te worden ingesteld. Smet 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: 1080-1140C/1975-2090F

BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobjekt geen hamer om vorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Onderstructuren die niet niet-keramische verbindingstoffen worden opgebakken, moeten volledig worden bewerkt en gepolijst. De verdere conditionering van het oppervlak van de onderstructuur verloopt volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Voorkom inslagding van stof tijdens het slijpen!

OKSIDEREN

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) met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobjekt op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 400C/750F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 700C/1290F met vacuüm en 3 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Straal de onderstructuur na het oxideren licht af met 50-100 µm Al₂O₃ bij een druk van 1-2 bar/10-20 psi en reinig de onderstructuur vervolgens in een ultrasoon bad of met behulp van een stoomstraler.

WARMTEBEHANDELING

Zachtgleiden: 30 minuten bij 700C/1290F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

Gehard in oven: 30 minuten bij 700C/1290F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

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 soldeer. Laat het solderobjekt na het solderen langzaam afkoelen.

solderen voor bakken van de keramiek: Universal Solder PKF, Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek: .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserasdraad: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen finen- of polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, telescopkronen, conische kronen, stiften, 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.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

ADVIZIEN

DIRECTE:
solo-kronen,
inlays en onlays

INDIRECTE:
meerdere 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 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.
- Modelleer het taalkwark van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlepend) 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 formkint anatomisk form under hensyntaten til den planlagte fasadeerstatning. Ved ikke-keramiske fasadeerstatningsstoffer må det anbringes tilstrekkelig mekaniske retensjoner. 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 form. 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 ut i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoarert i termisk sentrum i støpe muffelen. Forbindelseskanalene 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 voksmregningstabellen: voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 650-760C/1200-1400F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel 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 0,15 bar/2 psi og for oksygen på 0,35 bar/5 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: 1080-1140C/1975-2090F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblæs 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. Skjelettet som skal forlendes med ikke-keramiske forblendingsmaterialer, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjoneringen av skjelettetoverflaten gjøres i henhold til produsentens anviselser. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

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 brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet ved brennbrettet inn i keramikkoven ved en temperatur på 400C/750F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 700C/1290F med 3 min holdetid. Etter oksideringen skal skjelettet sandblåses lett med 50-100 µm Al₂O₃ og et trykk på 1-2 bar/10-20 psi og resses i ultralydbad (ultrasonic) eller ved hjelp av dampapparat.

HERDING

Mykløding: 700C/1290 F 30 minutter; deretter rask avkjøling (med vann)

Hærdes: ved 700C/1290 F 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 lodde-middelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserasdraad: Laser C&B Yellow

POLIERING

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

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, 3/4-kroner, kroner, broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stølper, 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.*

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Para materiais estéticos não cerâmicos, use retenções mecânicas. 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 resumo-tiempo de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 650-760C/1200-1400F

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 0,15 bar/2 psi para o propano e 0,35 bar/5 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: 1080-1140C/1975-2090F

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. Para revestimento estético com material não cerâmico, a estrutura metálica deve ser terminada e polida. Tratar a superfície de aplicação do material estético de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes. 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 ultrassom ou com vácuo. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 400C/750F e elevar a temperatura do forno até 700C/1290F, com vácuo e com 3 min. de tempo de manutenção na temperatura final. Após a oxidação, jatear a superfície com Al₂O₃ (50-100 micra) e pressão máxima de 1-2 bar/10-20 psi. A seguir, limpar com vapor ou no ultra-som.

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 700C/1290F durante 30 minutos; temperar imediatamente

Endurecedor: 700C/1290F 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: Universal Solder PKF, Bondal Flux

Pos-soldagem: .585 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

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

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFEITOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

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

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES

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

SUGESTÕES:

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

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntaten til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facadematerialer anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vaegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplæer. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunktene mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne 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 voksmregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af ind-støbningssystem følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 650-760C/1200-1400F

SMELTING OG STØBNING

Ved 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 smeltbrænderisystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og il indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stål afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1080-1140C/1975-2090F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt 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 egnede hårdt-metalfresere eller keramikbundne silbelegemer. Stel der forsynes med ikke-keramiske facademateri-aler bearbejdes færdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloverfladen udføres efter produ-centens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slipning!

OKSIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ 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 keramikoven ved en temperatur under 400C/750F med vakuum. Oksidationstemperaturen er 700C/1290F med 3 min hold-etid. Efter oxidering sandblåses stellet forsigtigt med 50-100 µm Al₂O₃ og et tryk på 1-2 bar/10-20 psi og rengøres i ultralydsbad eller med dampstråle.

HÆRDNING

Blødgøring: 30 minutter ved 700C/1290F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 30 minutter ved 700C/1290F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udforkes 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: Universal Solder PKF, Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLIERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-miniferere-/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til onlays, 3/4-kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, 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.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE:
Enkelte kroner,
inlayt 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 varmecentrum. 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 udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det sandtidsvis sikres at legeringen løber frit under støbningen og styrkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal brugtes af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under styrkningen af legeringen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvægt x legeringens specfike vægt = krævede legeringsmængde.