

ivoclar vivadent

ISO 13485
Quality Management System Certified
Made in U.S.A.

www.ivoclarvivadent.com

Rev. Date: /_17
Rev. 7

Rx ONLY
For dental use only!

passion plus innovation

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

Composition: Au 59.4, Zr 2.0, Pd 9.5, Ag 25.5, Cu <1.0, Ni <1.0, Hf <1.0, Pt 1.0, Other <1.0

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 manufacturer's 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: 1155-1215C/2110-2220F

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.

HEAT TREATMENT
Hardening: 450C/840F 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/1121F. 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
Post-Solder: 585 Fine Solder
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, implant superstructure.

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 pemi 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 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 impiega il sistema di fusione di 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 cano interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1155-1215C/2110-2220F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando AL₂O₃. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire la struttura con fresa adeguata HM o rettifiche di ceramica. Lavorare completamente e lucidare le strutture 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!

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/1290F con 3 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 450C/840F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1121F. 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.

Saldatura prima della cottura della ceramica: Universal Solder PKF
Saldatura dopo la cottura della ceramica: 585 Fine Solder
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B 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 onlays, corone 3/4, corone, ponti corti, corone telescopiche, corone coniche, endonozioni, ponti lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti.

CONTRAINDICAZIONI
In casi 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.

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 Interdentalarium-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 Wachsojekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsmessungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRÄNNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 650-760C/1200-1400F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel/Grafittiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmoßen 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 Schmelzbrennensystems 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.

Giesstemperatur: 1155-1215C/2110-2220F

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. 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!

OXIDIERTEN
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 abstampfen. 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 Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

VERGÜTEN
Vergüten: 30 Minuten bei 450C/840F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1121F 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
Löten nach Keramikbrand: 585 Fine Solder
Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

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

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

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.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modéler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Mettre suffisamment de rétentions mécaniques pour les matières d'incrustations vestibulaires non céramiques. Les parois devraient être d'une épaisseur de 0,3 mm en ce qui concerne les couronnes individuelles et de 0,5 mm en ce qui concerne les couronnes pilaires pour pontes. Prêter une attention à ce que la structure tienne une forme suffisamment résistante. Éviter en ce qui concerne les transitions agudes. Maintenir les connecteurs entre les distinctes unités de tal forma que respondant tanto a los requisitos de higiene en el conector, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de cire modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de couléage 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 couléage 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 : 650-760C/1200-1400F

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 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 flux. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1155-1215C/2110-2220F

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 repaso!

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. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaque.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Endurecimiento: 30 minutos a 450C/840F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1121F. 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 cerámica: Universal Solder PKF
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: 585 Fine Solder
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

PULIDO
Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
Egalement recommandé pour les Onlays, Couronnes 3/4, Couronnes, Bridges avec petit intervalle entre les appuis, Couronnes télescopiques, Couronnes coniques, Tenons, Bridges avec grand intervalle entre les appuis, Couronnes céramiques, Suprastructures implantaires.

CONTRAINDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS
Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

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. 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. Préstese 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 en el conector, 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 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 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 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 flux. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1155-1215C/2110-2220F

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 repaso!

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. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaque.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Endurecimiento: 30 minutos a 450C/840F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1121F. 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 cerámica: Universal Solder PKF
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: 585 Fine Solder
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

PULIDO
Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
Indicada para tres Onlays, Coronas 3/4, Coronas, Puentes con tramo corto, Coronas telescopicas, Coronas conicas, Barras, Puentes con tramo largo, Coronas ceramicas, Supraestructuras para implantes.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

EFFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvanicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

SV BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING
Vid uppbyggnad av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasad-materialets utformning. Vid användande av komposit eller akryl fasader använd mekaniska retentioner. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssystem så att acceptabla spolorum erhålls och att de är utformade i metall.

GJUTKANALER
Förbered den uppbyggda bro konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

INBÄDDNING
Väg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-diagram: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmassa följer tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur: 650-760C/1200-1400F

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata kol/keramik gjutgjutlar för varje legering och förvärm degeln (keramik) i urbrännings ugn. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparat följer tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propane och 0,7 bar/10 psi för oxygen. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte fluss Efter gjutning låt götet bänksvalna.

Gjut temperaturer: 1155-1215C/2110-2220F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med AL₂O₃. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finisshera götet med carbide fräsare och keramik bundna stenar. Då ej metaller skall användas måste arbetet finissheras och poleras. Behandla ytan som ska täckas enligt fasad tillverkarens instruktioner. Undvik inandning av slipdamn vid slipning!

OXIDATION
Blåstra ytan före oxideringen med 50-100 µm AL₂O₃ med max. 4.5 bar/65 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännrännan och se till att det har tillräckligt med stöd. Bricken placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 400C/750F med vakuum till 700C/1290F med 3 min. hålltid. Efter detta appliceras opaker.

VÄRME BEHANDLING
Hårdning: 30 minuter vid 450C/840F, låt bänksvalna.

LÖDNING/FLUX
Håll lodmodellen så liten som möjligt och förvarm i ugn vid ca. 600C/1121F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Tillåt objektet att svalna sakta efterlödningen.

För lod: Universal Solder PKF
Efter lod: 585 Fine Solder
Laser svets material: Laser C&B Yellow

POLERING
Avlägsna oxidier och fluss rester för att därefter polera götet med gummihjul och poler paster.

INDIKATIONER
Rekommenderat till onlays, 3/4 kronor, kronor, korta bro spann, teleskopkronor, konus kronor, stift, långa bro spann, MK kronor, implantat suprastrukturen.

KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabell.

ivoclar vivadent

ISO 13485
Quality Management System Certified
Made in U.S.A.

www.ivoclarvivadent.com

Rev. Date: /_17
Rev. 7

Rx ONLY
For dental use only!

passion plus innovation

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

Composition: Au 59.4, Zr 2.0, Pd 9.5, Ag 25.5, Cu <1.0, Ni <1.0, Hf <1.0, Pt 1.0, Other <1.0

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 manufacturer's 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: 1155-1215C/2110-2220F

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.

HEAT TREATMENT
Hardening: 450C/840F 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/1121F. 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
Post-Solder: 585 Fine Solder
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, implant superstructure.

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 pemi 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 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 impiega il sistema di fusione di 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 cano interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1155-1215C/2110-2220F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando AL₂O₃. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire la struttura con fresa adeguata HM o rettifiche di ceramica. Lavorare completamente e lucidare le strutture 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!

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/1290F con 3 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 450C/840F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1121F. 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.

Saldatura prima della cottura della ceramica: Universal Solder PKF
Saldatura dopo la cottura della ceramica: 585 Fine Solder
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B 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 onlays, corone 3/4, corone, ponti corti, corone telescopiche, corone coniche, endonozioni, ponti lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti.

CONTRAINDICAZIONI
In casi 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.

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 Interdentalarium-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 Wachsojekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsmessungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRÄNNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 650-760C/1200-1400F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel/Grafittiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmoßen 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 Schmelzbrennensystems 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.

Giesstemperatur: 1155-1215C/2110-2220F

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. 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!

OXIDIERTEN
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

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Bij niet-keramische verbindingsstukken 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 scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzede in de wasmodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte ree en diameter van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject industrieel die 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

Aanbevelen uitbrandtemperatuur: 650-760C/1200-1400F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramik) 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 zuurstofaarde met de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1155-1215C/2110-2220F

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 hard-metalen frezen of keramik-slijpmotoren. Onderstructuren die met niet-keramische verbindingsstoffen 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 indringing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ met een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraal. Plaats het gietobject op de keramikdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramikdrager 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. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 30 minuten bij 450C/840F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIIMIDDEL

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 solder. Laat het solderoebout na het solderen langzaam afkoelen.

solderen voor bakken van de keramik: Universal Solder PKF

solderen na bakken van de keramik: ˆ585 Fine Solder

Laserlasdraad: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramik oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen liner- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevelen onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren.

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.*

NO BRUKSANVISNING

VOKSODELLERING

Utform skjelettet i formkint anatomisk form under hensyntagen til den planlagte fasadeerstatning. Ved ikke-keramiske fasadeerstatningsstoffer må det bringes 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 interdentaltromshygiene 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 støpemuffelen. 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 voksomregningstabellen: voksvekt 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 keramik digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvrm smeltedigen (keramik) 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 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: 1155-1215C/2110-2220F

BEARBEIDING AV OBJEKTE

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. Skjelettet skal forberedes med ikke-keramiske forberedingsmateriale, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjoneringen av skjelettetoverflaten gjøres i henhold til produsentens angivelser. 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 stott det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 400C/750F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 700C/1290F med 3 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenning.

HERDING

Herdes: ved 450C/840F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvrm den i ovnen ved ca. 600C. Lodespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddel. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter lodningen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF

Lodding etter keramikkbrenning: ˆ585 Fine Solder

Laserveistetråd: Laser C&B Yellow

POLERING

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

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, 3/4-kroner, kroner, broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konskroner, stolper, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprastrukturer.

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, usar retênzões mecânicas. Coraas 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: 650-760C/1200-1400F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Liga 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 a 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 flúxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1155-1215C/2110-2220F

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 ultra-som 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.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 450C/840F, 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

Pós-soldagem: ˆ585 Fine Solder

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, coronas 3/4, coronas, pontes de curta extensão, coronas telescópicas, coronas cônicas, núcleos, pontas extensas, coronas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes.

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.*

DA BRUGSANVISNING

VOKSODELLERING

Stel udfornnes i reduceret anatomisk form under hensyntagen 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. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornnes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Dén i voks modellerede kron­e eller brostøt forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer 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 voksomregningstabellen: voksvegt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følger producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) forvarmes 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 ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den introducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stål afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1155-1215C/2110-2220F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdt-metalfræsere eller keramikkbundne silbelegerer. Stel der forsynes med ikke-keramiske facademateri­aler bearbejdes færdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloverfladen udføres efter producentens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

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 keramikovnen ved en temperatur under 400C/750F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 700C/1290F med 3 min hold-etid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 30 minutter ved 450C/840F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornnes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Lodespalten 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

Lodning efter keramikbrand: ˆ585 Fine Solder

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

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

INDIKATION

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

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.

EL ΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΑΜΑ

Δημιουργήστε κέρανο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό εκβάλιμης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επαβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρανο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανιών να τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρανο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκρίωσης: 650-760C/1200-1400F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυριμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυριμαχα στον κλιβάνο αποκρίωσης. Χρησιμοποιείτε πάντα καινούριο κράμα (οξείη χημική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χημικού ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσης του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανού σε 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρήστε το κράμα στο μέρος της φλόγης με τη μειωμένη στήριξη, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτυματα. Μετά το χημικό αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία διαίτητου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1155-1215C/2110-2220F

ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυριμαχα και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυριμαχάκιου ή για απομάκρυνση παραρροφώσεων. Τροχάστε το σκελετό με φρέζες καρδίου (carded) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Εάν για την επάλκιψη δεν χρησιμοποιηθεί κεραμικό υλικό, ο μεταλλικός σκελετός θα πρέπει να τροχιάσει και στυβωθεί. Διαμορφώστε την επιφάνεια σύμφωνα με τις οδηγίες του κατασκευαστή. Αποφύγετε την εισαγωγή της σκόνης κατά τη λειτουργία!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβολήστε την επιφάνεια με οξειδίο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi πριν την οξειδωση. Καθαρίστε de λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο όπτησης με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλιβάνο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 400C/750F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 700C/1290F με πλήρες vacuim με 3 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Σήψηση: 450C/840F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλιβάνο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει οργα.

Συγκόλληση πριν: Universal Solder PKF

Συγκόλληση μετ: ˆ585 Fine Solder

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΒΩΣΗ

Μ