



Indications: Onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

Table with 12 columns: Au, Pt, Pd, Ag, Cu, Zn, Ni, In, Ga, Ru, Ir, Re, Other. Values range from 20.0 to 15.0.

Composition: Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1.

Instructions for Use: Production of wax patterns, casting, and finishing instructions in multiple languages.

Yellow, silver-based dental casting alloy, Type 4



Ivoclar Vivadent Worldwide

- List of regional offices: Australia, Brazil, Canada, China, Colombia, France, Germany, India, Italy, Japan, Mexico, New Zealand, Poland, Russia, Sweden, Switzerland, Taiwan, Turkey, USA, UK.

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



EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration.

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.

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used.

BURN-OUT The suggested burnout temperature: 650-760C/1200-1400F High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F 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.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

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.

RECOMMENDATIONS DIRECT: single crowns, inlays and onlays

INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.

2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.

3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.

4. The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.

5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large burden during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS: 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.

2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto.

INERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compressi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F 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.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

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.

RECOMMENDATIONS DIRECT: single crowns, inlay and onlay

INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

INSTRUCTIONS: 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.

2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento.

3. Assicurarsi che la sprue sia collegata alla parte più spessa della protesi.

4. La connessione tra la sprue e la protesi deve essere allargata ("trumpet" configuration); eliminando la turbolenza dell'alluminio (causando erosione dell'investimento) e facilitando un flusso non turbolento di lega durante la fusione.

5. Mantenere il peso corretto della lega per evitare l'effetto negativo di un eccessivo carico durante la solidificazione. La regola empirica per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

SUGGERIMENTI: 1. Spessore e lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.

2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendungen gestalten.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F 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.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

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.

RECOMMENDATIONS DIRECT: Einzelkronen, Inlays und Onlays

INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungsein und mehrere Einzelkronen

INSTRUCTIONS: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.

2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren.

3. Die Verbindungsstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessen zu verhindern.

4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessen zu verhindern.

5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird.

6. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachstum x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.

7. Die Dicke und Gestaltung der Wachsmodellierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.

8. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlungsfilen angebracht werden.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F 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.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

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.

RECOMMENDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays

INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

INSTRUCTIONS: 1. Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.

2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moule et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moule de revêtement.

3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.

4. Le point de insertion du canal de coulée dans la restauration doit être configuré en forme d'embudo à fin de éviter turbulences de la aléacion al colar.

5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification.

6. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante: poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

7. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

8. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F 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.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

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.

RECOMMENDATIONS DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays

INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

INSTRUCTIONS: 1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro.

3. El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aléacion al colar.

4. El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aléacion al colar.

5. La cantidad de aléacion a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el flujo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aléacion.

6. La fórmula para calcular el peso de la aléacion es la siguiente: Cantidad de aléacion necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aléacion.

7. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

8. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F 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.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

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.

RECOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays

INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; (s) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvatten och inte närmare än 5 mm från sidorna.

3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.

4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara trjukit avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlätta ett störningsfritt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen.

5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnings- tennregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

NL PRODUCTINFORMATIE**WASMODELLATIE** Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat het reservoir in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN Voorzie de in was gemodellereerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittencentrum van de moffel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject 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

Aanbevelen uitbrandttemperatuur:

Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F

Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. 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. Het best kan het voor het smelten van C&B-legering gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/ 2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofmassa gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 930-990C/1710-1815F

BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al₂O₃ of glasperles. Gebruik bij het uitbreiden van het gietobjekt geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 10 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)
Gehard in oven: 30 minuten bij 370C/700F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen.
Soldeer: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserlasermateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften.

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
WASMODELLATIE Modeller de restauratie fullstendig i vask. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen ei forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærer minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat het reservoir in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.	VOKSODELLERING Modeller opp restaureringar fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatningar av komposit i forminskett anatomisk form under hensyntakten til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærer minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat het reservoir in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN**ADVIEZEN****DIRECTE:** solo-kronen, inlays en onlays **INDIRECTE:** meerdelige voorzettingen 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 hittencentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittopend) 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**VOKSODELLERING** Modeller opp restaureringar fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatningar av komposit i forminskett anatomisk form under hensyntakten til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærer minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat het reservoir in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PASETTING 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. Reservoiret plasseres i kvyettens sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING
Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNINGSTEMPERÅTUR

Anbefalte utbretningsstemperaturer:

Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F

Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidleggeriskem digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av kroner- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 930-990C/1710-1815F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyning (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved slipning!

HERDING

Mykløding: 10 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdes: ved 370C/700F i 30 minutter; avkjøles.

LAGDEMIDLER / FLUSSMIDLER

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

Loddemiddel: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Flussmiddel: Bondal Flux
Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummi finerer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe.

KONTRAINDIKASJON

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 o padrão totalmente em cera. Para coras e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coras 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 soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.	COLOCAÇÃO DOS SPRUES Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo as câmaras de compensação situadas 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 de largura.

DA BRUGSANVISNING**VOKSODELLERING** Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSETNING AF STØBEKANALER Den i voks modellerede kroner eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame- ter 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 følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at udvikle en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvider for kraftig varme og legeringerne vil blive overopheatet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 930-990C/1710-1815F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glasperler anvendes til sand- blesning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

HÆRDNING

Blødgøring: 10 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 30 minutter ved 370C/700F; afkøling ved herstand.

LØD / FLUSSMIDDEL

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

Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Flussmiddel: Bondal Flux
Laser-lodematerialet: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finerer-/polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspands- broer, stifter.

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	BRUGSANVISNING
KERAMA Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της σταματικής κολύμβησης και για το κράμα που χρησιμοποιείται.Εάν ακολουθήσετε επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.	VOKSODELLERING Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

EL BRUGSANVISNING**VOKSODELLERING** Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSETNING AF STØBEKANALER Den i voks modellerede kroner eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame- ter 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 følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at udvikle en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvider for kraftig varme og legeringerne vil blive overopheatet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 930-990C/1710-1815F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glasperler anvendes til sand- blesning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

HÆRDNING

Blødgøring: 10 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 30 minutter ved 370C/700F; afkøling ved herstand.

LØD / FLUSSMIDDEL

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

Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Flussmiddel: Bondal Flux
Laser-lodematerialet: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finerer-/polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspands- broer, stifter.

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.

DA	BRUGSANVISNING
VOKSODELLERING Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.	BRUGSANVISNING Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

EL	BRUGSANVISNING
KERAMA Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της σταματικής κολύμβησης και για το κράμα που χρησιμοποιείται.Εάν ακολουθήσετε επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.	VOKSODELLERING Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

DA UDFORMNING AF STØBEKANALEN**REKOMENDAÇÕES****DIRETO:** coras unitárias, inlays e onlays **INDIRETO:** múltiplos elementos e múltiplas coras 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