



Onlays, 3/4 crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure.

Table with 10 columns: Au, Pt, Pd, Ag, Cu, Ni, Zn, In, Ga, Fe. Values: 50.0, 1.0, 1.0, 1.0, 1.0, 1.0, 1.0, 1.0, 1.0, 1.0.

Composition

Instructions for Use, Gebrauchsinformation, Istruzioni d'uso, Instrucciones de Uso, Brüksanvisning, Brugsanvisning, Käyttöohjeet.

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4



Ivoclar Vivadent Worldwide

- Australia, Austria, Brazil, Canada, China, Colombia, France, Germany, India, Italy, Japan, Mexico, New Zealand, Poland, Russia, Spain, Sweden, Switzerland, Taiwan, Turkey, USA, UK, Vietnam.

ISO 13485 Quality Management System Certified Made in USA. 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. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy).

BURN-OUT The suggested burnout temperature: 650-760C/1200-1400F High heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Use and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with AL2O3 glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

HEAT TREATMENT Annealing: 760C/1400F for 15 minutes; quench immediately (water) Hardening: 455C/850F for 15 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip.

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, 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.

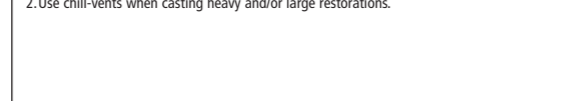
French Federation Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel: +7 499 418 0300 Fax: +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru

SPRUNG METHOD

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

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

2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides. 3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.



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 (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g).

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.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL2O3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione.

TEMPERA Ricottura: a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 455C/850F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldato in forno a ca. 600C/112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

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

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, pemi, sovrastrutture per impianti.

CONTRAINDICAZIONI Nei 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.

Russian Federation Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel: +7 499 418 0300 Fax: +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

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

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

2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali all'uscita della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.

3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi. 4. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione.

5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega.

OSSEVAZIONI: 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.

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

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION 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.

AUSBRENNTEMPERATUREN Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitteigel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung halten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden.

LÖTENS 585 Fine Solder Flussmittel: Bondal Flux Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

POLIEREN Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem/polierern bearbeiten.

INDIKATION Gegenwärtig empfohlen für Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, Wurzelstifte, 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.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

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

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

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

3. Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden. 4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten.

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.

BERMerkungen: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.

2. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler 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.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée.

CUISON : Les températures de cuisson à bloc recommandées sont : Masses de revêtement pour plaques de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F

FUSION Y COLADO Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material.

ACABADO Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL2O3 o perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox).

TRATAMIENTO TERMICO Recuit : 760C/1400F pendant 15 minutes : tremper dans l'eau immédiatement Durcissement : 15 minutes à 455C/850F; refroidissement.

SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/112F.

PULIDO Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones, 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 la 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.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

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 moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement.

3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration. 4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration.

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.

REMARQUES : 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

2. 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. 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 las coronas pilares.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO Prover 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.

PRECALENTAMIENTO Temperatura de cocción recomendada: Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material.

ACABADO Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL2O3 o perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox).

TRATAMIENTO TERMICO Recuit : 760C/1400F pendant 15 minutes : tremper dans l'eau immédiatement Durcissement : 15 minutes à 455C/850F; refroidissement.

SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/112F.

PULIDO Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones, 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 la 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.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

NOTAS: 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. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.

3. El punto de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración. 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 aleación al colar.

5. La cantidad de aleación 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 aleación.

OBSERVACIONES: 1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

2. 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.

GJUTKANALER Förbered den uppaxade bro-konstruktionen med ledare av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum.

INBÄDDNING Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.)

URBRÄNNING Rekommenderad urbrännings temperatur: Inbäddningsmassor för höga temperaturer: 650-760C/1200-1400F Inbäddningsmassor för låga temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMÄLTNING OCH GJUTNING Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beröende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar.

METALL PREPARATION Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med AL2O3 eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet.

VÄRME BEHANDLING Glödning: 15 minuter vid 760C/1400F kyl direkt Härdning: 15 minuter vid 455C/850F låt bänksvalna

LÖDNING/FLUSSMEDEL Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Låt modellen svalna sakta efter lödning.

POLERING Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspapper.

INDIKATIONER Vanligtvis rekommenderat till Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta spann, Broar med långa spann, Stift, Implantat suprastrukturen.

KONTRAINDIKATIONER Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legering 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 tabellen.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER 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 värme centrum; (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" avslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar 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 tidsregeln 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 kytkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

