





## 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 de onderstructuur 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 gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

### INBEDDEN

Weeg het wasobjct inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasrekeningstabel: 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 grafitkroes / 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 smelten van C&B-legeringen 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 zuurstofmiste gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

**Giettemperatuur:** 1090-1150C/1995-2100F

### BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> of glasperles. Gebruik bij het uitbreiden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom indaming van stof tijdens het slippen!

### WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 15 minuten bij 760C/1400F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 30 minuten bij 455C/850F; 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 soldeerbijct na het solderen langzaam afkoelen.

**Soldeer:** Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

**Vloeimiddel:** Bondal Flux  
**Laserlasmateriala:** Laser Ceramic 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, telescop- en konuskronen, bruggen met kleine spanwijdte, bruggen met grote spanwijdte, stiften, implantaatsuperstructuren.

### CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen contra- en 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.*

## BRUKSANVISNING

### VOKSMODELLERING

Modellér opp restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til faserestatninger av komposit i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte faserestatningen. 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 de onderstructuur 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.

### PÅSETTING AV STØBEKANALER

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. Forbindelseskanelane mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

### INVESTERING

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

### UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

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

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

### SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafitdigel/keramisk 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 krone- og brolegering bruke en trykkluft- og naturgassbrander, siden det ved propaan og oxygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphetet. Ved bruk av propaan/oksygen skal trykket for propaan stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenberedte delen av flammen, mellom den og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1090-1150C/1995-2100F

### BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfrjern resten av investmentmassen med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glassperler eller bruk avspring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hamer når støpeobjekt tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved sliping!

### HERDING

**Mykløding:** 15 minutter ved 760C/1400F; deretter rask avkjøling (med vann)

**Herdes:** ved 455C/850F i 30 minutter, avkjøles.

### LADDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lug loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

**Loddemiddel:** Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

**Flussmiddel:** Bondal Flux  
**Laserloddemiddel:** Laser Ceramic Yellow

### POLERING

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

### INDIKASJONER

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

### 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.*

## 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 compósito, 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.

### INCLUSÃO

Presar 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.

### AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida:

Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F

Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

### FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coras e pontes), deve ser empregado um mascaro com chama de gás natural e ar comprimido porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

**Temperatura de fusão:** 1090-1150C/1995-2100F

### ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pórolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

### TRATAMENTO TÉRMICO

**Recozimento:** 760C/1400F durante 15 minutos; temperar imediatamente

**Endurecedor:** 455C/850F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

### SOLDAS / FLUXOS

Construa o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

**Solda:** Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

**Fluxo:** Bondal Flux

**Solda a laser:** Laser Ceramic Yellow

### POLIMENTO

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.

### INDICACOES

Recomendadas para onlays, coras 3/4, coras, coras telescópicas, coras cônicas, pontes de curta extensão, pontes extensas, núcleos, supra-estruras de implantes.

### CONTRA-INDICACOES

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

### EFITOS COLATERAIS

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

### INTERACOES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvânicos.

*Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

### RECOMENDACOES

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

### SUGESTÕES:

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

## DA

### VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fullstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til propilær. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder formes tilstrækkeligt stabilt så de oplyder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

### PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelseskanelane mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-trer mellem 2,5 og 3,0 mm.

### INDSTØBING

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

### UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

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

Indstøbningsmasser 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 anvende en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringene efterstom propan og luft udvikler for kraftig varme og legeringene let bliver overopthet. Ved anvendelse af propantil skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og lit 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:** 1090-1150C/1995-2100F

### BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 slipning!

### HÆRDNING

**Blødgøring:** 15 minutter ved 760C/1400F; Hurtig-alkal straks

**Hærdning:** 30 minutter ved 455C/850F; afkøling ved henstand.

### LOD / 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:** Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

**Flussmiddel:** Bondal Flux

**Laser-lodematerialer:** Laser Ceramic Yellow

### POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-mifinerere/-polerere.

### INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter, implantatsuprastruktur.

### 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.*

### RECOMENDACOES

**DIRETO:** coras unitárias, inlays e onlays

### INDIRETO:

múltiplos elementos e múltiplas coras unitárias

### INSTRUÇÕES:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kvyettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens brem. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og storkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under storkningen af legeringen undgås. Tommefingerreglen for beregning af legeringsvægt er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

### BEMÆRKNINGER:

- Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med produc-entens anvisninger.
- Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleliller.

## EL

### ΚΕΡΑΜΑ

Διμορφώστε κέρονο πρόπλασμα με μεμωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό επικάλυψη, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τοιχωμάτων 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επεξεργασθείτε 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.

### ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

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

### ΕΠΕΝΔΥΣΗ

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

### ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:

Πυρόμαζα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F

Πυρόμαζα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

### ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιήστε διαφορετικό γραφίτι/κεραμικά πυριμαχία για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγη με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ίσοηκή είναι η χρήση περιεσμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο υλιό, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επιδή το μέγαρο προπονού και οξέγινο δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερθερμώθει τον υλιό και το κράμα. Εάν χρησιμοποιείτε προποάν και οξέγινο ή πηξη θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το προποάν, και 0,35 bar/5 psi για το οξέγινο. Διατηρήστε το κράμα στο litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.