

**ivoclar vivadent**

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

**Indications**

70.7	Au	3.6	Pt	13.7	Ag	10.0	Cu	1.0	In	0.8	Sn	1.0	Zn	1.0	Fe	Other	<1.0
------	----	-----	----	------	----	------	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-------	------

**Composition**

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4

**Academy Gold™ XH**

**Instructions for Use**

**Instructions d'usage**

**Gebruichsinformatie**

**Instrucciones de uso**

**Brüksanvisning**

**Mode d'emploi**

**Brüksanvisning**

**Brüksanvisning**

**Brüksanvisning**

**Käyttöohjeet**

**ivoclar Vivadent WorldWide**

<p><b>Australia</b></p> <p>ivoclar Vivadent Pty. Ltd. 1 - 5 Overseas Drive P.O. Box 367 Noble Park, Vic. 3174 Tel. +61 3 979 595 99 Fax +61 3 979 596 45 www.ivoclarvivadent.com.au</p> <p><b>Brazil</b></p> <p>ivoclar Vivadent Ltda. Alameda Caiapós, 723 Centro Empresarial Tamboaré CEP 06460-110 Barueri - SP Tel. +55 11 2424 7400 Fax +55 11 2424 7440 www.ivoclarvivadent.com.br</p> <p><b>Canada</b></p> <p>ivoclar Vivadent Inc. 1-6600 Dixie Road Mississauga, Ontario L5T 2Y2 Tel. +1 905 670 8459 Fax +1 905 670 3102 www.ivoclarvivadent.ca</p> <p><b>China</b></p> <p>ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd. 21F Building 1, 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200040 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0968 www.ivoclarvivadent.cn</p> <p><b>Colombia</b></p> <p>ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calla 13a No. 7-B-83, Of. 520 Bogotá Tel. +57 1 673 33 99 Fax +57 1 633 16 63 www.ivoclarvivadent.co</p> <p><b>France</b></p> <p>ivoclar Vivadent SAS Barren - SP Tel. +33 1 2424 7400 Fax +33 1 2424 7440 www.ivoclarvivadent.com.fr</p> <p><b>Germany</b></p> <p>ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 79 61 8 89 9 Fax +49 79 61 83 26 www.ivoclarvivadent.de</p> <p><b>India</b></p> <p>ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd. 503/504 RahaJa Plaza 15 B Shah Industrial Estate Veera Desai Road, Andheri (West) Mumbai, 400 053 Tel. +91 22 2673 0302 Fax +91 22 2673 0301 www.ivoclarvivadent.in</p> <p><b>Italy</b></p> <p>ivoclar Vivadent s.r.l. Via Isozno 67/69 40033 Casalecchio di Reno (BO) Tel. +39 051 6113555 Fax +39 051 6113565 www.ivoclarvivadent.it</p> <p><b>Japan</b></p> <p>ivoclar Vivadent K.K. 1-28-24-4F Hongo Bunkyo-ku Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 5844 3657 www.ivoclarvivadent.jp</p> <p><b>Mexico</b></p> <p>ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Insurgentes Sur No. 863 Piso 14, Col. Napoléon 03810 México, D.F. Tel. +52 55 5062 1000 Fax +52 55 5062 1029 www.ivoclarvivadent.com.mx</p> <p><b>New Zealand</b></p> <p>ivoclar Vivadent Ltd. 12 Omega Street, Rosedale PO Box 303011 North Harbour Auckland 0751 Tel. +64 9 914 9999 Fax +64 9 914 9990 www.ivoclarvivadent.co.nz</p> <p><b>Palau</b></p> <p>ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawla II 78 00175 Warszawa Tel. +48 22 635 54 96 Fax +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl</p> <p><b>Russian Federation</b></p> <p>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</p> <p><b>Spain</b></p> <p>ivoclar Vivadent S.L.U. Cta. Fuencarral, 24-Portal I Bajo 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es</p> <p><b>Sweden</b></p> <p>ivoclar Vivadent AB Dalsvägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p> <p><b>Turkey</b></p> <p>ivoclar Vivadent Liaison Office Tesvikkiye Mahallesi Sakayık Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisi Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr</p> <p><b>UK</b></p> <p>ivoclar Vivadent Limited Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.com.uk</p>	<p><b>EC</b> <b>REP</b></p> <p><b>Manufacturer:</b> ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 USA Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.us</p>
--	--

**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. 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. If a composite or resin veneer is required, mechanical retention is recommended.

**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:  
High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F  
Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

**MELTING AND CASTING**  
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt C&B alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere (if the flame is between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.

**Casting Temperature:** 980-1040C/1800-1905F

**METAL PREPARATION**  
Carefully divest and clean the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

**HEAT TREATMENT**  
**Annealing:** 760C/1400F for 15 minutes; quench immediately (water)  
**Hardening:** 345C/650F 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/112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.  
**Solder:** .615, .585 Fine Solder  
**Flux:** Bondal Flux  
**Laser weld material:** Laser C&B Yellow

**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.**

**SPRUNG METHOD**

**RECOMMENDATIONS**

**DIRECT:** single crowns, inlays and onlays

**INDIRECT:** multiple units and multiple single crowns

**INSTRUCTIONS:**

- Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
- 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.
- Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
- 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.
- 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:**

- Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.
- 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. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su semi 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 accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.

**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. 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**  
Le temperature di preriscaldamento consigliate:  
Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F  
Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

**FUSIONE E COLATA**  
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannello per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a seconda la necessità Dopo la fusione lasciare raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

**Temperatura di fusione:** 980-1040C/1800-1905F

**LAVORAZIONE**  
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

**TEMPERA**  
**Ricottura:** a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)  
**Tempera:** a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

**SALDATURA**  
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare il 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. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

**Leghe brasate:** .615, .585 Fine Solder  
**Fondente:** Bondal Flux  
**Filo per la saldatura al laser:** Laser C&B Yellow

**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**  
Consigliato inoltre per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, pemi, sovrastrutture per impianti.

**CONTRINDICAZIONI**  
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

**EFFETTI COLLATERALI**  
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

**INTERAZIONE**  
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.  
**Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.**

**PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE**

**CONSIGLI:**

**DIRETTI:** corone singole, inlay e onlay

**INDIRETTI:** protesi composte e diverse corone singole

**ISTRUZIONI:**

- 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.
- 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'interno della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
- I canali di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
- Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
- 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. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

**OSSERVAZIONI:**

- Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
- 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. 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. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der Vereinigten Leiger entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

**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 Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachstumgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

**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 Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat sind die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen der K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff züviel Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

**Giesstemperatur:** 980-1040C/1800-1905F

**BEARBEITEN**  
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

**VERGÜTEN**  
**Weichglühen:** 15 Minuten bei 760C/1400F; dann sofort abschrecken (Wasser).  
**Vergüten:** 30 Minuten bei 345C/650F; abkühlen lassen.

**LOTE/FLUSSMITTEL**  
Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierern/polieren bearbeiten.

**INDIKATION**  
Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner 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**

**EMPEHLEHUNGEN**

**DIREKT:** Einzelkronen, Inlays und Onlays

**INDIREKT:** mehrgliedrige Versorgungun und mehrere Einzelkronen

**ANWEISUNGEN:**

- Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.
- Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten.
- Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.
- Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Gießen zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Giessens und des Erstarrens sichergestellt werden.
- Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachstumgewicht x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.

**BERMerkUNGEN:**

- Dicke und Gestaltung der Wachsmoedellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
- 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. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique plus réduite et munir de rétentions mécaniques.

**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. 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 coulée 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 :**  
Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :  
Masses de revêtement pour plages de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F  
Masses de revêtement pour plages de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

**FRONTE ET COULÉE**  
Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset 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. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.

**Température de coulée :** 980-1040C/1800-1905F

**TRAITEMENT**  
Démoufler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ou des billes de verre comme abrasifs (Prevov). En raison du risque de déformation, ne pas démoufler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

**TRAITEMENT THERMIQUE**  
**Recuit :** 760C/1400F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement  
**Durcissement :** 30 minutes à 345C/650F; laisser refroidir.

**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. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

**Soudure :** .615, .585 Fine Solder  
**Fondant :** Bondal Flux  
**Bague laser :** Laser C&B Yellow

**POLISSAGE**  
Après la cuisson ou le trempé, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

**INDICATIONS**  
Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner Spannweite, Wurzelstifte, Implantat Suprastrukturen.

**KONTRAINDICATIONS**  
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität noitäre 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.**

**MÉTHODE DE CHEVILLAGE**

**RECOMMENDATIONS**

**DIRECTES :** Couronnes individuelles, Inlays et Onlays

**INDIRECTES :** Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

**INSTRUCTIONS :**

- 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.
- 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. L'écart par rapport aux parois latérales du moufle ne doit pas être inférieur à 5 mm.
- Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
- Le point de insertion du canal de coulée dans la restauration doit configurer en forme d'embudo à fin de éviter turbulencias de la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
- 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. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

**REMARQUES :**

- Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
- 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. Prestarse atención a que la estructura tenga una forma suficientemente estable. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan, a la vez, la higiene interdental. Dar una forma anatómica reducida a la estructura para su blindaje con composite y dotar a la misma de retenciones mecánicas.

**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:  
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. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0,35 bar/5 psi en el del oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfrie a temperatura ambiente.

**Temperatura de colado:** 980-1040C/1800-1905F

**ACABADO**  
Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> o perlas de vidrio o bolas de vidrio o bien neutralizadora (Prevov). No utilizar el martillo o sacbo del revestimiento el objeto colado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
**Ablandamiento:** 15 minutos a 760C/1400F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua)  
**Endurecimiento:** 30 minutos a 345C/650F; dejar enfriar.

**MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE**  
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfrie lentamente.

**Material de soldar:** .615, .585 Fine Solder  
**Fundente:** Bondal Flux  
**Alambre para soldar con láser:** Laser C&B Yellow

**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**  
Recomendada también 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:**

- 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.
- 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.
- El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración.
- 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. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
- 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. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

**OBSERVACIONES:**

- El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.
- 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 fasadmateriälets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av minimum 0,3 mm, brostödj kräver en tjocklek av minimum 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssyften så att acceptabla spår erhålls och att de är utformade i metall. Skall komposit eller resin-fasader framställas är mekaniska retentioner att rekommendera.

**GJUTKANALER**  
Förbered den uppbyggda bro-konstruktionen med ledare 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**  
Väx vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.

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

**SÄLTNING 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. Idealiskt för smältning av kron och bro legeringar är att använda en tryckluft/naturgas brännare då användandet av Propan/Oxygen ger en för varm låga med risk för överhettning. Trycket för Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt götet bänksvalva.

**Gjuttemperatur:** 980-1040C/1800-1905F

**METALL PREPARATION**  
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

**VÄRME BEHANDLING**  
**Gldöggning:** 15 minuter vid 760C/1400F kyl direkt  
**Hårdning:** 30 minuter vid 345C/650F låt bänksvalva

**LÖDNING/FLUSSMEDEL**  
Lådmodellen 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 första efter lödning.  
**Lod:** .615, .585 Fine Solder  
**Flux:** Bondal Flux  
**Laser svets material:** Laser C&B Yellow

**POLERING**  
Efter lödning eller värme behandling



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

**UITBRANDEN**
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 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 voor 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/ zuurstofstroom bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi en, smelt de legering met het zuurstofmiste 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:** 980-1040C/1800-1905F

**BEWERKEN**
Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> of glasparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer tenende vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

**WARMTEBEHANDELING**
**Zachtgloeien:** 15 minuten bij 760C/1400F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)
**Gehard in oven:** 30 minuten bij 345C/650F; laten afkoelen.

**SOLDEER/VLOEI MIDDEL**
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

**Soldeer:** .615, .585 Fine Solder
**Flussmiddel:** Bondal Flux
**Vloeimiddel:** Bondal Flux
**Laserasemateriaal:** 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, 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** **VOKSMODELLERING**
Modellør opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i pilbrøler minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i form. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalomshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til kompositt-fasadeerstatninger i forminskett anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.

**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 støpemuflenn. Forbindelseskkanalene 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: 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 grafittidgel/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 brølegering bruke en trykkluft- og naturgassbræner, siden det ved propan og chamma de gâs naturlie e ar comprimidu porgue 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. Mantenha sob 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.

**Støpetemperatur:** 980-1040C/1800-1905F

**BEARBEIDING AV OBJEKTET**

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfljren 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 hammer når støpeobjektet 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 345C/650F i 30 minutter, avkjøles.

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

**Loddemiddel:** .615, .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 gummmilnerer/-polerere.

**INDIKASJONER**
Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, StøpJe, Implantatsuprastrukturer.

**INDICATÖES**
Também recomendada para onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes.

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

**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** **INSTRUÖÖES DE USO** **CEROPLASTIA**
Modelar o padrão totalmente em cera. Para coroas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de 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 e 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.

**AQUECIMENTO**
Temperatura de aquecimento sugeria:
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 (coroas 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. Mantenha sob 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:** 980-1040C/1800-1905F

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pérolas 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 TÉRICO**
**Recozimento:** 760C/1400F durante 15 minutos; deixar imediatamente
**Endurecedor:** 345C/650F, durante 30 minutos; temperar 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 apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

**Solda:** .615, .585 Fine Solder
**Fluxo:** Bondal Flux
**Solda a laser:** Laser C&B 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.

**INDICATÖES**
Também recomendada para onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes.

**CONTRA-INDICAÖES**
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 sensibilidade e alergias relacionadas com os componentes desta liga metálica.

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

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

**RECOMENDAÖES**
**DIRETO:**
coroas unitárias, inlays e onlays
**INDIRETO:**
múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias

**INSTRUÖES:**
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. Manter 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.
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
4. 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.
5. 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.

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

**DA** **BRUGSANVISNING** **VOKSMODELLERING**
Restaureringen modelleres fuldstændigt 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 brøppler. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opbylder kravenne til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

**PÅSÆTNING AF STØBEKANALER**
Den i voks modellerede krone eller brøstel forsynes med tilstrækkelig dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanelerne 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: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

**UDBRÆNDING**
Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:
Indstøbningmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Indstøbningmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

**SMELTING OG STØBNING**
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafrit 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 legeringeme eftersom propan og lit udvikler for kraftig varme og legeringeme blot bliver overopphetet. Ved anvendelse af propaan og skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og lit indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itredrecedede 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:** 980-1040C/1800-1905F

**BEARBEJDNING**
Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glassperler anvendes til sandblæsning. 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:** 15 minutter ved 760C/1400F; Hurtig-afkøl straks
**Hærdning:** 30 minutter ved 345C/650F; afkøling ved henstand.

**LOD / FLUSSMIDDEL**
Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

**Lodning:** .615, .585 Fine Solder
**Flussmiddel:** Bondal Flux
**Laser-lodematerialet:** Laser C&B Yellow

**POLERING**
Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummmilnerer/-polerere.

**INDIKATION**
Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbrø, flerspandsbrøer, 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.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

**ANBEFALINGER**
**DIREKTE:**
Enkelte kroner, indlæg og onlays
**INDIREKTE:**
Restaurering med flere led og flere kroner

**ANVISNINGER:**
1. Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
2. Støbebjælken skal placeres i kvyettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bunn. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
3. Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
4. 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.
5. 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. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægt en som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

**BEMÆRKNINGER:**
1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

**EL** **ΚΕΡΑΜΑ**
Διαμορφώστε κέρας πρόπλασμα με μεμειώνη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό επικάλυψη, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπρίγματα 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 κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με αφυκόλι, συστατική μηχανική συγκράτηση.

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

**ΕΠΕΝΔΥΣΗ**
Ζυγίστε το κέρας 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.

**ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ**
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:
Πυροχόμα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F
Πυροχόμα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

**ΤΗΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ**

Χρησιμοποιήστε διαφορετικό γραφείο/κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγια με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ίσοινη είναι η χρήση πεπρωμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο υγρό, για την τήξη κράματος αφυκόλιου, επειδή το μίγμα προπονού και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερθερμανθούν αυτού του είδους τα κράματα. Εάν χρησιμοποιείτε προπάνο και οξυγόνο η πίεση θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το προπάνο, και 0,35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείτε το κράμα με την ιτρεδρεcedede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

**Θερμοκρασία χύτευσης:** 980-1040C/1800-1905F

**ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ**
Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόχωμα και καθαρίστε το σκελετό με AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε αμύρι για αφαίρεση του πυρόχωματος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τροχίζτε και στυλβάζτε το σκελετό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειοτριβήση!

**ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ**

**Ανάττηξη:** 760C/1400F για 15 λεπτά. Ψύξτε αμέσως

**Σκληύρωση:** 345C/650F για 30 λεπτά. Αψήστε να κρυώσει.

**ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ**

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε 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 αργά.

**Κόλληση:** .615, .585 Fine Solder

**Άρτυμα:** Bondal Flux

**Υλικό για συγκόλληση με laser:** Laser C&B Yellow

**ΣΤΥΛΒΩΣΗ**
Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίζτε / στυλβάζτε το σκελετό με ελαστικά στυλβάζωα.

**ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ**
Επίσης συστήνεται για: Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Στεφρες μικρού εύρους, Στεφρες μεγάλου εύρους, Άξονες, Υπερκατοκτικές εμπροτεύματα.

**ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ**
Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευσαιθρία σε οποιοδήποτε πρωτεϊνο ή δευτερεύον συστατικό αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλευτούν γιατρό.

**ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΣ**
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

**ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ**
Μπορεί να συμβεί το φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κράματων στο ίδιο σταματικό περιβάλλον.
*Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κράματων.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

**Συστάσεις:**
**Άμεσα:**
μονήρεις στεφάνες, ένθετα και επένθετα
**Έμεσα:**
αποκαταστάσεις πολλών τεμαχίων και πολλαπλές μονήρεις στεφάνες

**Οδηγίες:**
1. Διαλέξτε αγωγή με δεξαμενή ίση ή μεγαλύτερη από την παχύτερη διατομή της αποκατάστασης.
2. Διατηρήστε τη δεξαμενή στο θερμικό κέντρο του δακτυλίου. Διατηρήστε την αποκατάσταση περίπου 5 χιλ. από το άκρο του δακτυλίου και όχι κοννότερα των 5 χιλ. από τις πλευρές υ.
3. Βεβαιωθείτε ότι ο αγωγός είναι συνδεδεμένος στο παχύτερο σημείο της αποκατάστασης.
4. Η σύνδεση μεταξύ αγωγού και αποκατά