

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 until the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.
Casting Temperature: 1000-1080C/1830-1980F
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. 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: 230C/450F 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. Allow the object to cool slowly after soldering.
Solder: .650, .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 inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure, partial dentures.
CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.
SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.
INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

IT ISTRUZIONI D'USO
MODELLAZIONE IN CERA
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 orale 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 materie vergini 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 lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1000-1080C/1830-1980F
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. 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 230C/450F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.
SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare 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. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Leghe brasate: .650, .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
Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o corti, piers, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.
CONTROINDICAZIONI
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.

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 Legierung 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 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: 1000-1080C/1830-1980F
BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. Al₂O₃ 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: 15 Minuten bei 230C/450F; abkühlen lassen.
LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.
Löten: .650, .615, .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 Gummifinierern/polieren bearbeiten.
INDIKATION
Gegenwärtig empfohlen für Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner Spannweite, Wurzelstifte, Implantat Suprastrukturen, Modellguss.
KONTRAINDIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.
NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.
WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

FR MODE D'EMPLOI
MODELAGE DE LA CIRE
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 puis réduire 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 températures basses : 480 à 540C/900 à 1000F
FORTE 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 : 1000-1080C/1830-1980F
TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!
TRAITEMENT THERMIQUE
Réchauffement : 760C/1400F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement : 15 minutes à 230C/450F; laisser refroidir.
SOUDURE/AGENT FONDANT
Modèle 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 la brasure, laisser refroidir lentement l'objet.
Soudure : .650, .615, .585 Fine Solder
Fondant : Bondal Flux
Baquette laser : Laser C&B Yellow
POLISSAGE
Après la cuisson ou la tremp, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.
INDICATIONS
Habituellement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, conus, couronnes téles-copiques, couronnes fraisées, bridges de courte et longue portée, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.
CONTRE-INDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.
EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.
INTERACTIONS
Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

ES INSTRUCCIONES DE USO
MODELADO EN CERA
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 un porcentaje 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 un exceso de 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 enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1000-1080C/1830-1980F
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). No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado 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: 15 minutos a 230C/450F; 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 enfríe lentamente.
Material de soldar: .650, .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
Actualmente recomendada para inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones, supraestructuras para implantes, esqueléticos.
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
En la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvanicas.
Si en la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

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. Singelkronor kräver en tjocklek av minimum 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av minimum 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssyften så att acceptabla spårkänthåll 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
SÅLTNING OCH GJUTNING
Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållande 1:1. Berorende 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: 1000-1080C/1830-1980F
METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al₂O₃ 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
Glödning: 15 minuter vid 760C/1400F kyl direkt
Hårdning: 15 minuter vid 230C/450F låt bänksvalva
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 före än ledning.
Lod: .650, .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser svets material: Laser C&B Yellow
POLERING
Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspsast.
INDIKATIONER
Vanligtvis rekommenderat till Inlägg, Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta span, Broar med långa span, Stift, Implantat suprastrukturen, Partial skelett.
KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legering rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.
SIDO EFFEKTER
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabellen.

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
Spain
ivoclar Vivadent S.L.U.
Cta. Fuencarral, 24- Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es
Sweden
ivoclar Vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se
Turkey
ivoclar Vivadent Liaison Office
Tesvikkiye Mahallesi
Sakayik 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
UK
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.co.uk

Australia
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
Brazil
ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboré
CEP 06460-110
Barueri - SP
Tel: +55 11 2424 7400
Fax: +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br
Canada
ivoclar Vivadent Inc.
1-660 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
Tel: +1 905 670 8459
Fax: +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.ca
China
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
Colombia
ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calla 13a No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Tel: +57 1 633 16 63
Fax: +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

France
ivoclar Vivadent SAS
Baruen - SP
Tel: +55 11 2424 7400
Fax: +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br
Germany
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
India
ivoclar Vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaqa 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
Italy
ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Tel: +39 051 6113555
Fax: +39 051 6113565
www.ivoclarvivadent.it

Japan
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
Mexico
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
New Zealand
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
Poland
ivoclar Vivadent Sp. z o.o.
ul. Jana Pawła II 78
00175 Warszawa
Tel: +48 22 635 54 96
Fax: +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

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
Spain
ivoclar Vivadent S.L.U.
Cta. Fuencarral, 24- Portal 1 Bajó
28108 Alcobendas (Madrid)
Tel: +34 913 75 78 20
Fax: +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.es
Sweden
ivoclar Vivadent AB
Dalsvägen 14
169 56 Solna
Tel: +46 8 514 93 930
Fax: +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se
Turkey
ivoclar Vivadent Liaison Office
Tesvikkiye Mahallesi
Sakayik 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
UK
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.co.uk

Australia
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
Brazil
ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboré
CEP 06460-110
Barueri - SP
Tel: +55 11 2424 7400
Fax: +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br
Canada
ivoclar Vivadent Inc.
1-660 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
Tel: +1 905 670 8459
Fax: +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.ca
China
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
Colombia
ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calla 13a No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Tel: +57 1 633 16 63
Fax: +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

France
ivoclar Vivadent SAS
Baruen - SP
Tel: +55 11 2424 7400
Fax: +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br
Germany
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
India
ivoclar Vivadent Marketing
(India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaqa 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
Italy
ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Tel: +39 051 6113555
Fax: +39 051 6113565
www.ivoclarvivadent.it

Japan</

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbledtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledtechniek. 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 interdentaal 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 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- of 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 op. Smelt de legering met het zuurstofarme 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: 1000-1080C/1830-1980F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasspaler. 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: 15 minuten bij 230C/450F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIIMDDDEL

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: .650, .615, .585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserasemateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxidis en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen finer- en polijstinstumenten.

INDICATIES

Inlays, onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften, implantaatsperstructuren, frameprothesen.

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 forminkett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i form. Undgå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til kompositt-fasadeerstatninger i forminkett 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 reservoar i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 à 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 lave 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 brolegering bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden det ved propaan og oksygen 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 oksygenberusede delen av flammen, mellom den og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1000-1080C/1830-1980F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukkniven resten av investmentmassen med AL₂O₃ eller glassperler eller bruk avsynig (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 230C/450F i 15 minutter; avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovenn 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: .650, .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 gummi finerere/ polerere.

INDIKASJONER

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

KONTRAINDIKASJON

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coraas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de 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 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 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 (coraas e pontas), 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: 1000-1080C/1830-1980F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com AL₂O₃ 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: 230C/450F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construir 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: .650, .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

Recomendadas para inlays, onlays, coraas 3/4, coraas, coraas telescópicas, coraas cónicas, pontes de curta extensão, pontes extensas, pinos, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFETOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

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

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

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 propilær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder 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 krone eller brostel forsynes med tilstrækkelig dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvettens varmecentrum. Forbindelseskanalene 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 voksomregningsfølgen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrenningstemperaturer 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 eftersom propan og lit udvikler for kraftig varme og legeringene let bliver overopheatet. Ved anvendelse af propaan og oksygen 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 kvettet stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1000-1080C/1830-1980F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. AL₂O₃ 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 slipning!

HÆRDNING

Blødgøring: 15 minutter ved 760C/1400F; Hurtig-afkøl straks
Hærdning: 15 minutter ved 230C/450F; afkøling ved henstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovenn 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: .650, .615, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxidet og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finerere/ polerere.

INDIKATION

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

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL BRUGSANVISNING

ΚΕΡΑΜΑ

Διμορφώστε κέρινο πρότυπο για με μωμιμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό επικάλυψη, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκόλλησης. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χλ., ενώ στεφάνες σπρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Ξεχωρίστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκής για τη θέση της σταματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη, ο συνθετή ρητίνης ή με ακρυλικό, συστατικά μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άση, είτε την έμσηση μέθοδο, ερσοφορίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο αγωγός σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

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

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

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

ΤΗΝ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιήστε διαφορετικό γραφείο/κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυπρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ίσοκλη είναι η χρήση πεπιωμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο υαλό, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επειδή το μίγμα προπονού και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερβερμαθών αυτών του είδους τα κράματα. Εάν χρησιμοποιείτε προπονο και οξυγόνο, η πίεση θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το πρότυπο, και 0,35 bar/5 psi για το ελύονο. Διατηρείτε το μέγεθος της φλόγας με τη μωμιμένη σταθερότητα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε αρτύματα εάν χρειάζεται. Μετά το χυπριο αφήστε το χυτό να κρνώσει σε θερμοκρασία διαμοιχίου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1000-1080C/1830-1980F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρσόχυμο και καθαρίστε το σκελετό με AL₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαιρέση του πυρσόχυματος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε και στιλβώστε το σκελετό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειοτρίβηση!

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Ανάτση: 760C/1400F για 15 λεπτά. Ψύξτε αμείωσι
Σκληρώνση: 230C/450F για 15 λεπτά. Αφήστε να κρνώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε στον κλιβάνο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρνώσει οργά.

Κόλληση: .650, .615, .585 Fine Solder

Αρτύμα: Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίστε / στιλβώστε το σκελετό με ελαστικά στιλβωτήρια.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται για Ενθέτα, Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Φερίρες μικρού εύρους, Φερίρες μεγάλου εύρους, Άξονες, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστοιχίες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Οι ασθενείς με αποδεχόμενη αλλεργία/ευσαιθησία σε οποιοδήποτε πρωτεύον ή δευτερεύον συστατικό αυτών του κράματος, θα πρέπει να συμβουλευτούν γιατρό.

ΠΑΥΡΟΠΕΡΙΕΞ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαιθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΕΔΡΑΣΕΙΣ

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

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

FI KÄYTTÖOHJEET