



Recommended for onlays, 3/4 crowns, telescopes, crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

Indications

Table with 2 rows and 12 columns showing composition percentages for different materials.

Composition

Instructions for Use, Gebrauchsinformation, Modus d'emploi, Bruksanvisning, Instrucciones de Uso, Käyttöohjeet, and Brugsanvisning.

White, cobalt based dental metal ceramic casting alloy, Type 5



Worldwide distribution list for Ivoclar Vivadent, including Australia, Brazil, Canada, China, Colombia, Germany, India, Japan, Mexico, New Zealand, Poland, Russia, Sweden, Switzerland, Taiwan, Turkey, UK, USA, and Venezuela.

ISO 13485 Quality Management System Certified, Made in U.S.A., and Ivoclar Vivadent logo.

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Design 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.

SPRUNG Provide the modelled 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.

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

OXIDATION Not required. Optional Blast surface with 50 micron Al2O3 at max. 4.5 bar/65 psi pressure before oxidation.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip.

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. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys.

INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.

SPRUNG METHOD

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

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

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola.

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).

OXIDAZIONE Non necessaria. Opzione Prima dell'ossidazione sbuccare la superficie della struttura con 50 µm Al2O3 a max. 4.5 bar/65 psi di pressione.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la saldatura.

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

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

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

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

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen.

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

BEARBEITEN Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al2O3 abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten.

OXIDIEREN Nicht erforderlich. Optional Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50 µm Al2O3 bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen.

LOTTE/FLUSSMITTEL Den Lotblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen.

POLIEREN Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem-polieren bearbeiten und polieren.

INDIKATIONEN Empfohlen für Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Implantat Suprastrukturen, Modellguss.

WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können durch galvanischen Reaktionen führen.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays. INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen.

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

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler l'armature 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.

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

BEARBEITEN 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).

OXIDATION Pas nécessaire. En option Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50µm) sous une pression de max 4,5 bar/65 psi.

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

INDICATIONS Egalement recommandé pour les onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes téles-copiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, accolés sur modèle.

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.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE

RECOMMANDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

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

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. 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 coronas pilares para puentes.

PREPARACION DE LOS CANALES DE COLADO Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto.

BEARBEITEN 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).

OXIDACION No necesaria. Opcional Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al2O3 de 50 µm con una presión máx. de 4,5 bar/65 psi.

PULIDO Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES También recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pernos/muñones, puentes de extensión larga y corta, coronas de cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

EFFECTOS SECUNDARIOS En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

EFFECTOS COLATERALES Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvanicas.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

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

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

SV BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING Vid uppbyggnad av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialens utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av min 0,5 mm.

PREPARATION AV GJUTKANALER Förbered den uppbyggda bro konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren har rätt värme centrum.

OXIDATION Ej nödvändig. Alternativt Blåsta ytan före oxideringen med 50 µm Al2O3 med max. 4,5 bar/65 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga.

POLERING Älsågnsa oxider och fluss rester för att därefter polera gøtet med gummihjul och poler pastar.

INDIKATIONER Rekommenderat till onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta spann, broar med långa spann, MK kronor, implantat suprastrukturen, partial skelett.

KONTRAIKATIONER Patienter med känt allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samralla orala miljö.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays. INDIREKT: broar och flera singel kronor.

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

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pierlkrone minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdendale hygiëne en de geleukte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorziet de in was gemiddelde 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 verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Weeg het wasoefte industrieel 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: 775-800C/1427-1472F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. 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. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbranderstysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/ 5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1345-1385C/2453-2525F

BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobjeect geen hamer om vervingom van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Niet verplicht. Optioneel

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasonbad (gedestilleerd water) of met behulp van een stroomstraal. Plaats het gietobjekt op de keramiekkraager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekkraager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 900C/1652F zonder vacuüm en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL
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 soldeerbijekt na het solderen langzaam afkoelen.

Solderen voor bakken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder.

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN
Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc-tuur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuper-structuren, 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. Ivoclar Vivadent geeft geen informatie over de MRI-compatibiliteit van door haar geproduceerde tand-heelkundige legeringen. Wij raden aan om patiënten te informeren over de mogelijke invloed van tand-heelkundige legeringen op MRI-resultaten, zodat patiënten de MRI-technicus voor het onderzoek zelf kunnen wijzen op de aanwezigheid van tandheelkundige legeringen.

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.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

ADVIEZEN

DIRECTE:

solo-kronen, inlays en onlays

INDIRECTE:

meerdere voorzieningen en meer dan één solo-kroon

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Ivoclar Vivadent geeft geen informatie over de MRI-compatibiliteit van door haar geproduceerde tand-heelkundige legeringen. Wij raden aan om patiënten te informeren over de mogelijke invloed van tand-heelkundige legeringen op MRI-resultaten, zodat patiënten de MRI-technicus voor het onderzoek zelf kunnen wijzen op de aanwezigheid van tandheelkundige legeringen.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.

OPMERKINGEN:

- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
- Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropillarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

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

INVESTERING

Vei støbeobjektet 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.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 775-800C/1427-1472F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1345-1385C/2453-2525F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av silipestøv ved slipning!

OKSIDERING

Ikke nødvendig. Valgfritt

For oksidering skal skjelletoverflaten sandblåses med 50 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennrettet og start det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 900C/1652F med 1 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

LODDEMLDER/FLUSSMIDLER

Lagte blokken 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.

Lodding for keramikkbrønning: Special High Fusing White Ceramic Solder

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gummiifinerer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprastrukturer, støpt protese.

KONTRAINDIKASJONER

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

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestandddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent gir ingen opplysninger om dentallegeringenes MRI-kompatibilitet. Det anbefales at pasienter gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan ha innvirkning på MRI-resultatene, og at de må gjøre MRI-teknikeren oppmerksom på dentallegeringene for undersøkelsen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabelen.

RECOMMENDAÇÕES
DIRETO:


coroas unitárias, inlays e onlays

UTFORMING AV STØPEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE:

enkeltkroner, inlays og onlays

INDIREKTE:

flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuflene, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muflene. Avstanden til sideveggen i muflene bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utfyllende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den minste sikre at legeringen flyter uförstyrt under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingerregelen for beregning av leg-eringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

Typkølse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada 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 de largura.

INCLUSÃO

Presar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 775-800C/1427-1472F

FUNDIÇÃO

Use cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimento. 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. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1345-1385C/2453-2525F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Não requerida. Opcional
Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação.
A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 900C/1652F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

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 possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda.

Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Special High Fusing White Ceramic Solder

Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Também recomendada para onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, 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.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas aos componentes desta liga metálica. A Ivoclar Vivadent não faz nenhuma reivindicação em relação à compatibilidade entre MRI e suas ligas dentais. É recomendado que os pacientes sejam informados da possibilidade das ligas dentais afetarem os resultados das MRI, para que, antes da condução de possíveis testes, a presença das ligas dentais possa ser revelada ao técnico de MRI.

INTERAÇÕES

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

RECOMMENDAÇÕES
DIRETO:

coroas unitárias, inlays e onlays

INDIRETO:

múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias

INSTRUÇÕES:

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

SUGESTÕES:

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

BEM-ERKNINGER

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropillere. 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.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

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

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 775-800C/1427-1472F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1345-1385C/2453-2525F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikkbundne silbeleger. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Ikke nødvendig. Valgfritt

Overfladen sandblæses med 50 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet efter det behov. Brandbordet med stellet placer i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 900C/1652F med 1 min holdetid. Efter brænding forsettes med applikation af opaker.

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 inden keramikkbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder

Laser-lodematerialie: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummiifinerer-/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspondsbroer, frænsdandsproer, MK-kroner, implantaatsuprastruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATION

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

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold. Ivoclar Vivadent giver ingen oplysninger vedrørende deres dentallegeringers MRI-kompatibilitet. Det anbefales, at patienterne gøres opmærksom på, at dentallegeringer kan påvirke MRI-resultaterne, og at de inden undersøgelsen bør oplyse MRI-teknikeren om tilstedeværelsen af dentallegeringer.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

RECOMMENDAÇÕES
DIRETO:

coroas unitárias, inlays e onlays

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE:

Enkelte kroner, indlæg og onlays

INDIREKTE:

Restaureringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.</