

ivoclar vivadent

ISO 9001, ISO 13485, CE



Composition
82.7 Au
7.2 Pt
3.6 Pd
0.1 Ag
1.0 Ni
1.0 Cu
1.0 Ru
1.0 Rh
1.0 Os

Indications
Inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, short span bridges, telescope crowns, conus crowns, posts, long span bridges, PFM crowns.

Instructions for Use

Modo d'empio

Instrucciones de uso

Brüksanvning

Käyttöohjeet

Rich yellow, gold-based dental ceramic casting alloy. Type 4

Callisto 86

ivoclar Vivadent Worldwide

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 Tamboaré
CEP 06460-110
Barueri - SP
Tel. +55 11 2424 7400
Fax +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br

Canada
ivoclar Vivadent Inc.
1-6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
Tel. +1 905 670 8499
Fax +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.us

China
ivoclar Vivadent (Shanghai)
Trading Co., Ltd.
2/F Building 1,
881 Wudang Road
Jing An District
Shanghai 200040
Tel. +86 21 6032 1657
Fax +86 21 6176 0988
www.ivoclarvivadent.cn

Colombia
ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 621 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

France
ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Germany
ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel. +49 79 61 8 89 0
Fax +49 79 61 8 63 26
www.ivoclarvivadent.de

India
ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd.
503/504 Rajehya 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.com.mx

Indonesia
ivoclar Vivadent S.p. z.o.o.
Jl. Jana Pawla II 78
00175 Warszawa
Poland
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Japan
ivoclar Vivadent K.K.
1-28-24/F 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
CSD10 México, D.F.
Tel. +52 55 5062 1000
Fax +52 55 5062 1029
www.ivoclarvivadent.com

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 Pawla II 78
00175 Warszawa
Poland
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.
Ctra. 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
Dalslaggen 14
169 56 Solna
Tel. +46 8 514 93 930
Fax +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Turkey
ivoclar Vivadent Liason Office
Tesvikiye Mahallesi
Sakayik Sokak
Nisantas Plaza No: 40
Kat: 6 Daire: 31-32
34021 Sisli Istanbul
Tel. +90 212 343 0802
Fax +90 212 343 0842
www.ivoclarvivadent.com.tr

UK
ivoclar Vivadent Limited
Compass Building
Feldspar Road
Warrens Business Park
Enderby
Leicestershire LE19 4SE
Tel. +44 116 284 78 81
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

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. 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.

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: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1225-1255C/2237-2290F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. 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!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in the porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 925C/1697F without vacuum with 1 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Annealing: 704C/1300F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 550C/1020F 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/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: HGPKF 1030 Y
Post-Solder: .650, .615 Fine Solder
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

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. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

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. 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
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (trail con meno inteso ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1225-1255C/2237-2290F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi deregolare la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 925C/1697F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Ricottura: a 704C/1300F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 550C/1020F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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

Saldatura prima della cottura della ceramica: HGPKF 1030 Y
Saldatura dopo la cottura della ceramica: .650, .615 Fine Solder
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

POLISHING
After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

INDICATIONS
Recommended for: inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, short span bridges, telescope crowns, conus crowns, posts, long span bridges, PFM crowns.

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.

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. 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.

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: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1225-1255C/2237-2290F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. 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!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in the porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 925C/1697F without vacuum with 1 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Annealing: 704C/1300F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 550C/1020F 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/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: HGPKF 1030 Y
Post-Solder: .650, .615 Fine Solder
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

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. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

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. 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
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (trail con meno inteso ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1225-1255C/2237-2290F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi deregolare la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 925C/1697F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Ricottura: a 704C/1300F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 550C/1020F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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

Saldatura prima della cottura della ceramica: HGPKF 1030 Y
Saldatura dopo la cottura della ceramica: .650, .615 Fine Solder
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

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. 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.

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: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1225-1255C/2237-2290F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. 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!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in the porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 925C/1697F without vacuum with 1 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Annealing: 704C/1300F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 550C/1020F 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/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: HGPKF 1030 Y
Post-Solder: .650, .615 Fine Solder
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

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. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

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: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmofen mit vorherigen Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzergussystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äußeren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 1225-1255C/2237-2290F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 5.2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahlreiniger reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennuhrträger positionieren und entsprechend abstrahlen. Das Gerüst mit Brennuhrträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 925C/1697F mit 1 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

VERGÜTEN
Weichglühen: 15 Minuten bei 704C/1300F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 15 Minuten bei 550C/1020F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lotblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lotblock nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten vor Keramikbrand: HGPKF 1030 Y
Löten nach Keramikbrand: .650, .615 Fine Solder
Laserschweißdraht: Laser Ceramic Yellow

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

INDIKATION
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Brücken mit kleiner Spannweite, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit grosser Spannweite, MK-Kronen.

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 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, tandis que pour les coiffes 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.

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 A BLOC:
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

FORTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. 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). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée : 1225-1255C/2237-2290F

Traitement
Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démolir l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

oxydation
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5,2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 925C/1697F avec 1 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

Traitement thermique
Recuit : 704C/1300F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement : 550C/1020F pendant 15 minutes ; 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/1112F. La fente entre les objets à souder doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique : HGPKF 1030 Y
Brasage après cuisson céramique : .650, .615 Fine Solder
Baguette laser : Laser Ceramic Yellow

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
Inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, bridges de courte portée, couronnes téles-copiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de longue portée, couronnes céramo-métalliques.

CONTRE-INDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notable 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.

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. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

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. 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
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (trail con meno inteso ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1225-1255C/2237-2290F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi deregolare la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 925C/1697F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Ricottura: a 704C/1300F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 550C/1020F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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

Saldatura prima della cottura della ceramica: HGPKF 1030 Y
Saldatura dopo la cottura della ceramica: .650, .615 Fine Solder
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

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. 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.

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: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Viv

PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen minste 0,3 mm bedragen en bij pierkronen 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 interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

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 verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject 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: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) 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 smeltbrandstapen Magic Wand dient de druk bij legering op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de propanon op 0,35 bar/5 psi en de druk bij Vivadent 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 van het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1225-1255C/2237-2290F

BEWERKEN

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

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasonbad (gedesileerd water) of met behulp van een stromstrak. Plaats het gietobjekt op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1697F zonder vacuum en 1 min. houdtid op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Zachtgloeien: 15 minuten bij 704C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

SOLDEER/VOEI/INMIDDEL
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.

solderen van bakken van de keramiek: .650, .615 Fine Solder

Laserasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.
INDICATIES
Inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen.
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.

(NL)	PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE <p>Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen minste 0,3 mm bedragen en bij pierkronen 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 interdentale hygiëne en de gebruikte legering.</p>	(NO)
PLAATSEN VAN GIETKANALEN <p>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 verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.</p>	BRUKSANVISNING
INBEDDEN <p>Weeg het wasobject 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.</p>	BRUKSANVISNING
UITBRANDEN <p>Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F</p>	BRUKSANVISNING
SMELTEN EN GIETEN <p>Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) 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 smeltbrandstapen Magic Wand dient de druk bij legering op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de propanon op 0,35 bar/5 psi en de druk bij Vivadent 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 van het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.</p>	BRUKSANVISNING
BEWERKEN <p>Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!</p>	BRUKSANVISNING
OXIDEREN <p>Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasonbad (gedesileerd water) of met behulp van een stromstrak. Plaats het gietobjekt op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1697F zonder vacuum en 1 min. houdtid op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.</p>	BRUKSANVISNING
WARMTEBEHANDELING <p>Zachtgloeien: 15 minuten bij 704C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)</p> <p>SOLDEER/VOEI/INMIDDEL 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.</p> <p>solderen van bakken van de keramiek: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Laserasdraad: Laser Ceramic Yellow</p>	BRUKSANVISNING
POLIJSTEN <p>Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten. INDICATIES Inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen. 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. <i>Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.</i></p>	BRUKSANVISNING

(NL)	METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN
ADVIEZEN <p>DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays</p> <p>INDIRECTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon</p>	 
INSTRUCTIES: <ol style="list-style-type: none">Kies een gietkanaal met een gietbalk die niet 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. Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittappend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit. 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: <ol style="list-style-type: none">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
WASMODELLERING <p>Utform skjelettet i forminsknt anatomisk 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.</p> <p>PÅSETTING AV STØPEKANALER Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk af direkte og indirekte metode. Plasser reservoarert i termisk sentrum i støpeuffelen. Forbindelesekkanale mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.</p> <p>INVESTERING Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.</p> <p>UTBRENNING Anbefalt utbreunningstemperatur: 750-820C/1380-1510F</p> <p>SMELTING OG STØPING Bruk en separat keramisk digel/grafittidigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltelbrennersystem 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 oksygenunderserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.</p> <p>Støpetemperatur: 1225-1255C/2237-2290F</p> <p>BEARBEIDING AV OBJEKTET Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃ på grunn av deformeringsfarem på det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av silipestov ved slipning!</p> <p>OKSIDERING For oksidering skal skjelettoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 5,2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet ved støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikknoven ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1697F med 1 min. holdetid. Etter på forsettets opakerbrenningen.</p> <p>HOLDTID <p>Mykgløding: 15 minutter ved 704C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann)</p> <p>Herdes: ved 550C/1020F i 15 minutter, avkjøles.</p> <p>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.</p> <p>Lodding for keramikkrening: HGPKF 1030 Y</p> <p>Lodding etter keramikkrening: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Laserveistråd: Laser Ceramic Yellow</p></p> <p>POLERING Etter keramikkreningene eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbejdes og poleres med gumminfinerere/polerere.</p> <p>INDIKASJONER Inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, broer med liten spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med stor spennvidde, proeserskroner.</p> <p>KONTRAINDIKASJONER Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.</p> <p>BIVIRKNINGER I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.</p> <p>VEKSELVIRKNINGER Forskjellige legeringstyper i samme mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner. Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.</p>	PT
CEROPLASTIA <p>Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroa's 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 conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F</p> <p>FUNDAÇÃO Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) 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 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.</p> <p>Temperatura de fusão: 1225-1255C/2237-2290F</p> <p>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!</p> <p>OXIDAÇÃO Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 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 925C/1697F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.</p> <p>TRATAMENTO TÉRMICO Recozimento: 704C/1300F durante 15 minutos; temperar imediatamente</p> <p>Endurecedor: 550C/1020F, durante 15 minutos; deixar esfriar.</p> <p>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.</p> <p>Pré-soldagem: HGPKF 1030 Y</p> <p>Pos-soldagem: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow</p>	EL
OKSIDATION <p>Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psyk tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikknoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1697F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.</p> <p>HERDNING Blødgøring: 15 minutter ved 704C/1300F; Hurtig-afkøl straks</p> <p>Hærdning: 15 minutter ved 550C/1020F; afkøling ved henstand.</p> <p>LOD/FLUSMIDDEL 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.</p> <p>Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1030 Y</p> <p>Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow</p>	BRUGSANVISNING
POLIMENTO <p>Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.</p> <p>INDICAÇÕES Recomendada para: Inlays, onlays, coroa's 3/4, coroa's, pontes de curta extensão, coroa's telescópicas, coroa's cônicas, pino's/núcleo's, pontes extensas, coroa's metalocerâmicas.</p> <p>CONTRA-INDICAÇÕES Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.</p> <p>EFEITOS COLATERAIS Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.</p> <p>INTERAÇÕES A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.</p>	BRUGSANVISNING
MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE <p>Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.</p> <p>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.</p> <p>Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>SUGESTÕES: <ol style="list-style-type: none">Espessura e conformação do padrão de cera; seguir as instruções dos respectivos fabricantes. Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.</p>	BRUGSANVISNING
UDFORMNING AF STØBEKANALEN <p>Utform skjelettet i forminsknt anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasade. Vegtykkelsen i reducert anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasade. Vegtykkelsen skal være minst 0,3 mm til enkeltkroner og minst 0,5 mm til bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkelig stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.</p> <p>PÅSÆTNING AF STØBEKANALER Den i voks modellerede kroene eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirert placeres i kvettens varme-centrum. Forbindelesekkanale mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.</p> <p>INDSTØBNING Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvegt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.</p> <p>UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F</p> <p>SMELTNING OG STØBNING Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvytten (keramik) for-varmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltelbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med det iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammkegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningens skal kvytten stå til afkøling til støvetemperatur.</p> <p>Støbetemperatur: 1225-1255C/2237-2290F</p> <p>BEARBEJDNING Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvytten og sandblæses med Al₂O₃. Kvytten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne sibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!</p> <p>OXIDERING Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psyk tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramiknoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1697F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.</p> <p>HERDNING Blødgøring: 15 minutter ved 704C/1300F; Hurtig-afkøl straks</p> <p>Hærdning: 15 minutter ved 550C/1020F; afkøling ved henstand.</p> <p>LOD/FLUSMIDDEL 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.</p> <p>Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1030 Y</p> <p>Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow</p>	BRUGSANVISNING
POLIMENTO <p>Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.</p> <p>INDICAÇÕES Indlægg, onlays, 3/4-kroner, kroner, småbroer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MK kroner.</p> <p>KONTRAINDIKATION Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.</p> <p>BIVIRKNINGER I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.</p> <p>VEKSELVIRKNINGER Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner. Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.</p>	BRUGSANVISNING
OKSIDATION <p>Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psyk tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramiknoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1697F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.</p> <p>HERDNING Blødgøring: 15 minutter ved 704C/1300F; Hurtig-afkøl straks</p> <p>Hærdning: 15 minutter ved 550C/1020F; afkøling ved henstand.</p> <p>LOD/FLUSMIDDEL 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.</p> <p>Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1030 Y</p> <p>Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow</p>	BRUGSANVISNING
POLIMENTO <p>Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.</p> <p>INDICAÇÕES Recomendada para: Inlays, onlays, coroa's 3/4, coroa's, pontes de curta extensão, coroa's telescópicas, coroa's cônicas, pino's/núcleo's, pontes extensas, coroa's metalocerâmicas.</p> <p>CONTRA-INDICAÇÕES Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.</p> <p>EFEITOS COLATERAIS Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.</p> <p>INTERAÇÕES A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.</p>	BRUGSANVISNING
MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE <p>Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.</p> <p>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.</p> <p>Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>SUGESTÕES: <ol style="list-style-type: none">Espessura e conformação do padrão de cera; seguir as instruções dos respectivos fabricantes. Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.</p>	BRUGSANVISNING
UDFORMNING AF STØBEKANALEN <p>Utform skjelettet i forminsknt anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasade. Vegtykkelsen i reducert anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasade. Vegtykkelsen skal være minst 0,3 mm til enkeltkroner og minst 0,5 mm til bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkelig stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.</p> <p>PÅSÆTNING AF STØBEKANALER Den i voks modellerede kroene eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirert placeres i kvettens varme-centrum. Forbindelesekkanale mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.</p> <p>INDSTØBNING Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvegt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.</p> <p>UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F</p> <p>SMELTNING OG STØBNING Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvytten (keramik) for-varmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltelbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med det iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammkegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningens skal kvytten stå til afkøling til støuetemperatur.</p> <p>Støbetemperatur: 1225-1255C/2237-2290F</p> <p>BEARBEJDNING Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvytten og sandblæses med Al₂O₃. Kvytten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne sibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!</p> <p>OXIDERING Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psyk tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramiknoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1697F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.</p> <p>HERDNING Blødgøring: 15 minutter ved 704C/1300F; Hurtig-afkøl straks</p> <p>Hærdning: 15 minutter ved 550C/1020F; afkøling ved henstand.</p> <p>LOD/FLUSMIDDEL 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.</p> <p>Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1030 Y</p> <p>Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder</p> <p>Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow</p>	BRUGSANVISNING
POLIMENTO <p>Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.</p> <p>INDICAÇÕES Indlæg, onlays, 3/4-kroner, kroner, småbroer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MK kroner.</p> <p>KONTRAINDIKATION Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.</p> <p>BIVIRKNINGER I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.</p> <p>VEKSELVIRKNINGER Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner. Yderligere oplysninger om leger</p>	