

NL **PRODUCTINFORMATIE**

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorzite de in was geteelkade 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 reser een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Weeg het wasobjeect 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 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 stapapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandsysteem Magic Wand dient de druk bij propaan 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.

BEWERKEN
Bed het gietobjekt voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobjeect 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 (gedes-tilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobjeect op de keramiekräger en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekräger met de onderstructuur bij een temperatuur vorende de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 950C/1740F, zonder vacuum en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEIOMIDDEL
Maak het soldeeblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobjeet na het solderen langzaam afkoelen. **Solderen voor bakken van de keramiek:**Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic solderen na bakken van de keramiek:Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

OPLIJSTEN
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 inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, teleskopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzij naar de legeringstabel.*

NO **BRUKSANVISNING**

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

PÅSETTING AV STØPEKANALER
Kronen som er modellert opp i voks henholdvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoirer i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanale mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

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

UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Folg opplysnigene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltelintersystem Magic Wand skal trykket for propaan 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 avvikes til romtemperatur.

Støpeparameter: 1390-1450C/2535-2640F

BEARBEIDING AV OBJEKTEET
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 egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING
For oksidering skal skjelettetoverflaten 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 og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkolven ved en temperatur under 650C/1200F og varm uten vaku-um. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opaker-brenningen.

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.

Lodding for keramikkbrenning: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodding etter keramikkbrenning: :615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisestråd: Laser Ceramic White

PT **INSTRUÇÕES DE USO**

CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti-co. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura míni-ma 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 indira-ta, 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
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 revesti-mento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci-mento. 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 reductora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1390-1450C/2535-2640F

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

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-sona ou com vapor. Colocar o objeto na ban-deja 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 950C/1740F 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: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Pós-soldagem: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem à 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 inlays, onlays, coroaes 3/4, coroaes, coroaes telescópicas, coroaes cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaes metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

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

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

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

EL **BRUGSANVISNING**

VOKSMODELLERING
Stel udfornes 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 broplæger. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede kron eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvettens varme-centrum. Forbindelseskanale mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel 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 smeltelintersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indlilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1390-1450C/2535-2640F

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 egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 5.2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F under vakuum. Oksidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSSMIDDEL
Loddeblokken udfornes 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 keramikbrand: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: :615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

DA **BRUGSANVISNING**

VOKSMODELLERING
Stel udfornes 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 broplæger. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede kron eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvettens varme-centrum. Forbindelseskanale mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel 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 smeltelintersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indlilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1390-1450C/2535-2640F

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 egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 5.2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F under vakuum. Oksidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSSMIDDEL
Loddeblokken udfornes 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 keramikbrand: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: :615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

EN **BRUGSANVISNING**

FR **INSTRUCIÓES DE USO**

DA **BRUGSANVISNING**

VOKSMODELLERING
Stel udfornes 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 broplæger. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede kron eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvettens varme-centrum. Forbindelseskanale mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel 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 smeltelintersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indlilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1390-1450C/2535-2640F

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 egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 5.2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F under vakuum. Oksidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSSMIDDEL
Loddeblokken udfornes 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 keramikbrand: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: :615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

FR **INSTRUCIÓES DE USO**

EN **BRUGSANVISNING**

VOKSMODELLERING
Stel udfornes 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 broplæger. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede kron eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvettens varme-centrum. Forbindelseskanale mellem reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

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

UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Folg opplysnigene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltelintersystem Magic Wand skal trykket for propaan 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 avvikes til romtemperatur.

Støpeparameter: 1390-1450C/2535-2640F

BEARBEIDING AV OBJEKTEET
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 egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING
For oksidering skal skjelettetoverflaten 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 og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkolven ved en temperatur under 650C/1200F og varm uten vaku-um. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opaker-brenningen.

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.

Lodding for keramikkbrenning: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodding etter keramikkbrenning: :615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisestråd: Laser Ceramic White

PT **INSTRUÇÕES DE USO**

CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti-co. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura míni-ma 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 indira-ta, 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
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 revesti-mento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci-mento. 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 reductora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1390-1450C/2535-2640F

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

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-sona ou com vapor. Colocar o objeto na ban-deja 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 950C/1740F 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: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Pós-soldagem: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem à 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 inlays, onlays, coroaes 3/4, coroaes, coroaes telescópicas, coroaes cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaes metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

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

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

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

IT **ISTRUCIÓES DE USO**

NO **BRUKSANVISNING**

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

PÅSETTING AV STØPEKANALER
Kronen som er modellert opp i voks henholdvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimen-sjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoirer i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanale mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

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

UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Folg opplysnigene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltelintersystem Magic Wand skal trykket for propaan 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 avvikes til romtemperatur.

Støpeparameter: 1390-1450C/2535-2640F

BEARBEIDING AV OBJEKTEET
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 egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING
For oksidering skal skjelettetoverflaten 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 og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkolven ved en temperatur under 650C/1200F og varm uten vaku-um. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opaker-brenningen.

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.

Lodding for keramikkbrenning: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodding etter keramikkbrenning: :615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, :585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisestråd: Laser Ceramic White

PT **INSTRUÇÕES DE USO**

CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti-co. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura míni-ma 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 indira-ta, 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
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 revesti-mento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci-mento. 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 reductora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1390-1450C/2535-2640F

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

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-sona ou com vapor. Colocar o objeto na ban-deja 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 950C/1740F 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: Spartan Solder, Special