

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande vlerendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe ovingangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.
PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorzede de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittencentrum van de moffel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.
INBEDDEN
Weeg het wasobjekt inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.
UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F
SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes. 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 oude materiaal op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1330-1390C/2440-2535F
BEWERKEN
Bed het gietobjekt voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobjekt geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hard-metalen 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 met een druk van max. 4.5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. 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 950C/1740F zonder vacuüm en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.
WARMTEBEHANDELING
Gehard in oven: 30 minuten bij 595C/1100F; laten afkoelen.
SOLDEER/VLOEIEMIDDEL
Lading 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 bij het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: High Fusing White Ceramic Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersasdraad: Laser Ceramic White
POLIJTEN
Verwijder het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.
INDICATIES
Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, framprothesen.
CONTRA-INDICATIES
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.
WAARSCHUWING! DEZE LEGERING BEVAT NIKKEL; DEZE LEGERING NIET GEBRUIKEN BIJ PATIËNTEN MET EEN OVERGEVOELIGHEID/ALLERGIE VOOR NIKKEL. SUIJPSTOF EN GIETDAMPEN NIET INHALEREN!
BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.
INTERACTIES
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.
Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

NO
BRUKSANVISNING
VOKSMODELLERING
Utform skjelettet i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte faserestatering. Veggtykkelsen 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 kontaktpunkter mellom de enkelte enheter så stabile at de samsvare med kravene til interdentaltromshygiene samt den anvendte legeringen.
PÅSETTING AV STØPEKANALER
Kronen som er modellert opp i voks/hendelses broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpeformellen. Forbindelseskanale mellom reservoir og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.
INLESTERING
Vel voksobjektet inkl. støpekanalene før å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.
UTBRENNING
Anbefalt utbreningstemperatur: 750-820C/1380-1510F
SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvrm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/ 5 psi og for oksygen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.
Støpetemperatur: 1330-1390C/2440-2535F
BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfare 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
Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4.5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.
HERDING
Herdes: ved 595C/1100F i 30 minutter, avkjøles.
LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER
Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte lod-demiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.
Lodding for keramikkbrenning: 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
Lasersveisetråd: Laser Ceramic White
POLERING
Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminerere/-polerere.
INDIKASJONER
Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenkroner, implantaatsprustruktur, støpt protese.
KONTRAINDIKASJONER
Ved kjent allergi eller overfølsomhet bør legering ikke brukes konsulteres.
ADVARSEL: DENNE LEGERINGEN INNEHOLDER NIKKEL OG MÅ IKKE BRUKES TIL PASIENTER MED KJENT NIKKELALLERGI. NIKKELHOLDIG SLIPSTOF OG DAMP MÅ IKKE PUSTES INN.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.
VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.
Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN
ADVIEZEN
DIREKTE: solo-kronen, inlays en onlays
INDIREKTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon
INSTRUCIES:
1. Kies een gietbalk met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
2. Plaats de gietbalk in het hittencentrum 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 mof- fel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
4. Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) op de diepte van de moffel. Het gietkanaal moet voldoende breed zijn om de moffel te vullen. Het gietkanaal moet niet te smal zijn, anders kan de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurlijes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
5. 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:
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden ver-vardigd.
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

PT
INSTRUÇÕES DE USO
CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroa simples exigim espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar adequado estabilização de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.
COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.
INCLUSÃO
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.
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 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 de 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1330-1390C/2440-2535F
ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!
OXIDAÇÃO
Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 950C/1740F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.
TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecedor: 595C/1100F, durante 30 minutos; deixar esfriar.
SOLDAS/FLUXOS
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.
Pré-soldagem: 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 a laser: Laser Ceramic White
POLIMENTO
Remover os resíduos de óxido e de flueto. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.
INDICAÇÕES
Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parcial.
CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.
ATENÇÃO: ESTA LIGA CONTÉM NÍQUEL E NÃO DEVE SER UTILIZADA EM PACIENTES COM CONHECIDA SENSIBILIDADE AO NÍQUEL. PÓ E VAPORES DE NÍQUEL NÃO DEVEM SER INALADOS.
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 udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt sta-bilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INLÆSUNG
Vælg støbeobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges 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. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1330-1390C/2440-2535F
BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig 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 hårdmetall-fresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slipning!
OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brand-bordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temper-atur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.
HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.
LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udføres 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: 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
POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidid og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minerere/-polerere.
INDIKATION
Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspands-broer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsprustruktur, partiel protese.
INDIKATION
Ved et kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
BEMÆRK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKE-LALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELHOLDIG BØR IKKE INDÅNDES.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

DA
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt sta-bilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INLÆSUNG
Vælg støbeobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges 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. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1330-1390C/2440-2535F
BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig 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 hårdmetall-fresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slipning!
OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brand-bordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temper-atur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.
HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.
LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udføres 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: 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
POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidid og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minerere/-polerere.
INDIKATION
Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspands-broer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsprustruktur, partiel protese.
INDIKATION
Ved et kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
BEMÆRK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKE-LALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELHOLDIG BØR IKKE INDÅNDES.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EA
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt sta-bilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INLÆSUNG
Vælg støbeobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges 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. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1330-1390C/2440-2535F
BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig 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 hårdmetall-fresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slipning!
OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brand-bordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temper-atur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.
HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.
LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udføres 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: 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
POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidid og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minerere/-polerere.
INDIKATION
Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspands-broer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsprustruktur, partiel protese.
INDIKATION
Ved et kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
BEMÆRK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKE-LALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELHOLDIG BØR IKKE INDÅNDES.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt sta-bilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INLÆSUNG
Vælg støbeobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges 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. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1330-1390C/2440-2535F
BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig 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 hårdmetall-fresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slipning!
OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brand-bordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temper-atur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.
HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.
LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udføres 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: 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
POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidid og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minerere/-polerere.
INDIKATION
Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspands-broer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsprustruktur, partiel protese.
INDIKATION
Ved et kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
BEMÆRK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKE-LALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELHOLDIG BØR IKKE INDÅNDES.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EA
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt sta-bilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INLÆSUNG
Vælg støbeobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges 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. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1330-1390C/2440-2535F
BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig 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 hårdmetall-fresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slipning!
OXIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brand-bordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temper-atur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.
HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.
LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udføres 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: 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
POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidid og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minerere/-polerere.
INDIKATION
Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspands-broer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsprustruktur, partiel protese.
INDIKATION
Ved et kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
BEMÆRK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKE-LALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELHOLDIG BØR IKKE INDÅNDES.
BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange.