



## NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbleden-toepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledenmethode. 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 overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

**PLAATSEN VAN GIETKANALEN**

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

**INBEDDEN**

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

**UITBRANDEN**

Aanbevolen uitbrandtemperatuur:

Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F

Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

**SMELTEN EN GIETEN**

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propanaardzuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propana/ zuurstofstroom bij propana op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi en, smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

**Giettemperatuur:** 1030-1090C/1885-1995F

**BEWERKEN**

Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> of glasperlles. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer tenende vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slipen!

**WARMTEBEHANDELING**

**Zachtgloeien:** 10 minuten bij 540C/1000F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

**Gehard in oven:** 15 minuten bij 425C/800F; laten afkoelen.

**SOLDEER/VLOEIEMIDDEL**

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

**Soldeer:** .650, .615, .585 Fine Solder

**Vloeimiddel:** Bondal Flux

**Laserasemateriaal:** Laser C&B Yellow

**POLIJSTEN**

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

**INDICATIES**

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

**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.*

<b>METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN</b>		
<b>ADVIEZEN</b>		
<b>DIRECTE:</b> solo-kronen, inlays en onlays		<b>INDIRECTE:</b> meerdelige voorzettingen en meer dan één solo-kroon
<b>INSTRUCTIES:</b>		
1. Kies een gietkanaal 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 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 zijkanalen van de moffel 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 uittlopend) 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.		
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.		
<b>OPMERKINGEN:</b>		
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.		
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.		

## NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellør og restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i pilbrøler minst 0,5 mm. Pass på at strukturen er tilstrekkelig stabil i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentaltromshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til kompositt-fasadeerstatninger i forminskett anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.

**PÅSETTING AV STØPEKANALER**

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpeuffellen. Forbindelseskkanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 à 3,0 mm.

**INVESTERING**

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

**UTBRENNINGSTEMPERATURER**

Antefalte utbretningstemperaturer:

Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F

Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

**SMELTING OG STØPING**

Bruk en separat grafittidlegg/keramisk digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av kroner- og brølegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbræner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenrikerste delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1030-1090C/1885-1995F

**BEARBEIDING AV OBJEKTET**

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glassperler eller bruk avsvring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved slipning!

**HERDING**

**Mykløding:** 10 minutter ved 540C/1000F; deretter rask avkjøling (med vann)

**Herdes:** ved 425C/800F i 15 minutter, avkjøles.

**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.

**Loddemiddel:** .650, .615, .585 Fine Solder

**Flussmiddel:** Bondal Flux

**Laserloddemiddel:** Laser C&B Yellow

**POLERING**

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummi finerer-/polerere.

**INDIKASJONER**

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

**KONTRAINDIKASJON**

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

**BIVIRKNINGER**

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

**VEKSELVIRKNINGER**

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

*Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

## PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coroas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.

**COLOCAÇÃO DOS SPRUES**

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo as câmaras de compensação situadas no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e largura.

**INCLUSÃO**

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

**AQUECIMENTO**

Temperatura de aquecimento sugerida:

Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F

Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

**FUNDIÇÃO**

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coroas e pontes), deve ser empregado um cascão com chama de gás natural e ar comprimido porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

**Temperatura de fusão:** 1030-1090C/1885-1995F

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

**TRATAMENTO TÉRMICO**

**Recozimento:** 540C/1000F durante 10 minutos; temperar imediatamente

**Endurecedor:** 425C/800F, durante 15 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 apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

**Solda:** .650, .615, .585 Fine Solder

**Fluxo:** Bondal Flux

**Solda a laser:** Laser C&B Yellow

**POLIMENTO**

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.

**INDICACOES**

Recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos.

**CONTRA-INDICACOES**

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

**EFITOS COLATERAIS**

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

**INTERACOES**

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

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

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

<b>MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE</b>		
<b>RECOMENDAÇÕES</b>		
<b>DIRETO:</b> coroas unitárias, inlays e onlays		<b>INDIRETO:</b> múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias
<b>INSTRUÇÕES:</b>		
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.		
2. 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.		
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.		
4. 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.		
5. 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.		
<b>SUGESTÕES:</b>		
1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.		
2. Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.		

## DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til brøppler. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de ydlever kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

**PÅSETNING AF STØBEKANALER**

Den i voks modellerede kroner eller brøstel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskkanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

**INDSTØBNING**

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

**UDBRÆNDING**

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

**SMELTING OG STØBNING**

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at anvende en trykluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringene eftersom propan og lit udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopheatet. Ved anvendelse af propanet skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og lit indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

**Støbetemperatur:** 1030-1090C/1885-1995F

**BEARBEJNING**

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

**HÆRDNING**

**Blødgøring:** 10 minutter ved 540C/1000F; Hurtig-alkohl straks

**Hærdning:** 15 minutter ved 425C/800F; afkøling ved henstand.

**LOD / FLUSSMIDDEL**

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

**Lodning:** .650, .615, .585 Fine Solder

**Flusmiddel:** Bondal Flux

**Laser-lodemateriale:** Laser C&B Yellow

**POLERING**

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finerer-/polerere.

**INDIKATION**

Anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stiften.

**KONTRAINDIKATION**

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

**BIVIRKNINGER**

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

**VEKSELVIRKNINGER**

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

*Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

*Ytterligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*