

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: 800–850°C/1470–1560°F

MELTING AND CASTING

Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Always use fresh alloy. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's 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. Torch and induction casting: The ingots slumps down, look for oxide break and cast within next 2–4 seconds.

Casting Temperature: 1405–1465°C/2560–2670°F

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. Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 4.5 bar/65 psi pressure. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Avoid inhalation of dust during grinding!

OXIDATION

Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 4.5 bar/65 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 a porcelain furnace set at a low temperature of 650°C/1200°F and increase the furnace temperature to 950°C/1740°F without vacuum with 1 min. hold time at top temperature. Use ceramics according to ISO 9693 with firing temperature of maximum 1000°C.

SOLDERS AND FLUXES

Design the soldering patch as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600°C/1112°F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Post-Solder: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Laser weld material: Laser Ceramic White

POLISHING

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

INDICATIONS

Crowns, short span bridges, telescope crowns, conus crowns, posts, long span bridges.

CONTRAINDICATIONS

For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended. CAUTION: THIS ALLOY CONTAINS NICKEL AND SHOULD NOT BE USED FOR INDIVIDUALS WITH KNOWN NICKEL SENSITIVITY. DUST AND FUMES CONTAINING NICKEL SHOULD NOT BE INHALED. The use of chemicals is not recommended for the removal of porcelain from base metal alloys. If used, follow manufacturer's instructions.

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.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS

DIRECT:
single crowns,
inlays and onlays

INDIRECT:
multiple units
and multiple
single crowns

INSTRUCTIONS:

- Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
- Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
- Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
- The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
- Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS:

- Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturer's instructions.
- Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

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.

PREISCALDO

Temperatura di preriscaldamento consigliata: 800–850°C/1470–1560°F

FUSIONE E COLATA

Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Usare solo metallo nuovo. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si im-piega il sistema di fusione di 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 (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Dopo la colata lasciare raffreddare in un ambiente a temperatura ambiente. Fusione a fiamma ed induzione: Attendere finché i blocchetti si fondono e lo strato di ossido si apre, quindi fondere entro 2–4 secondi.

Temperatura di fusione: 1405–1465°C/2560–2670°F

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. Riformare la struttura con fresse adeguate HM o rettifiche di ceramica. Sabbia la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 4.5 bar/65 psi di pressione. Quindi detargere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Evitare l'inalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE

Prima dell'ossidazione sabbia la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 4.5 bar/65 psi di pressione. Quindi detargere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaogetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaogetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650°C/1200°F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 950°C/1740°F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco. Compatibile con ceramiche rispondenti a ISO 9693 con temperatura di cottura fino a max 1000°C.

SALDATURA

Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600°C/1112°F. La lessura 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: Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP
Saldatura dopo la cottura della ceramica: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic White

LUCIDATURA

Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommipieri per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI

Corone, ponti corti, corone telescopiche, corone coniche, endondozia, ponti lunghi.

CONTRAINDICAZIONI

Non è consigliato l'uso di prodotti chimici per la rimozione di ceramiche da leghe vive. Se utilizzati, seguire le istruzioni d'uso del produttore.

EFFETTI COLLATERALI

In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE

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

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI

DIRETTI:
corone singole,
inlay and onlays

INDIRETTI:
protesi composte
e diverse
corone singole

ISTRUZIONI:

- Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.
- Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
- Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
- Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
- Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente:
peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSERVAZIONI:

- Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
- Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION

Gerüste verkleinert 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 Verbindungslinien zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentaltalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

ANSTRIICH DER GUSSKANÄLE

Die im 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.

EINBEITEN

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: 800–850°C/1470–1560°F

SCHMELZEN UND GIESSEN

Für jede Legierung einen separaten Keramikteig verwenden. Den Tiegel im Vorwärmen mit vorheizen. Nur Neumetall vergießen. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbreiessystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi für Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flusmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen. Flammen- und Induktionsguss: Warten bis die Gusswürfel ineinander fließen und die Oxidschicht aufreißt, dann innerhalb von 2–4 Sekunden gießen.
Giesstemperatur: 1405–1465°C/2560–2670°F

BEARBEITEN

Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Früsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN

Vor der Oxidierung, sabbler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4.5 bar/65 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 650°C/1200°F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950°C/1740°F avec 1 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque. Utiliser des céramiques conformes à la norme ISO 9693, avec des températures de cuisson de 1000°C au maximum.

LOTE/FLUSSMITTEL

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

Löten vor Keramikbrand: Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Löten nach Keramikbrand: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Laserschweißdraht: Laser Ceramic White

POLIEREN

Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifirnieren/polierern bearbeiten und polieren.

INDIKATION

Einzelkronen, Teleskop-, Konuskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken.

KONTRAINDIKATIONEN

Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

WARNUNG: DIESE LEGIERUNG ENTHÄLT NICKEL UND SOLLTE FÜR PATIENTEN MIT EINER ERWIESENEN NICKEL-ALLERGIE NICHT VERWENDET WERDEN. NICKELHALTIGER SCHLEIFSTAUB UND DÄMPFE SOLLTEN NICHT EINGEAHMET WERDEN.

Chemische Mittel zur Entfernung von Keramiken auf edelmetallfreien Legierungen werden nicht empfohlen. Bei Anwendung der Verarbeitungsanweisungen des Herstellers beachten.

NEBENWIRKUNGEN

In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN

Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN

DIREKT:
Einzelkronen,
Inlays und Onlays

INDIREKT:
mehrgliedrige
Versorgungen und
mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN:

- Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussballen gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu gussenden Restauration.
- Der Gussballen ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten.
- Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.
- Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Gießen zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Gießens und des Erstarrens sichergestellt werden.
- Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt:
Wachsgewicht x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.

BEMERKUNGEN:

- Dicke und Gestaltung der Wachsmoldierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
- Für das Gießen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlungsritzen angebracht werden.

FR MODE D'EMPLOI

MÔDÈLE DE LA CIRE

Modèler 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. Éviter les transitions trop accrées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être suffisamment solides. Les canaux de liaison entre eux doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

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.

CUISSON À BLOC

Température recommandée de cuisson à bloc: 800–850°C/1470–1560°F

FONTE ET COULÉE

Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage et ne couler que du nouveau métal. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à l'oxyde d'aluminium 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 matériau dans l'atmosphère de la flamme. Couler et refroidir le matériau et par induction: Attendre que les plots s'affaissent et que la couche d'oxyde craque, puis envoyer dans les 2–4 secondes.
Température de coulée: 1405–1465°C/2560–2670°F

TRAITEMENT

Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas décoller l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseage adapté aux alliages ou au moyen d'instruments de meulage à liaison, céramique/Sable/ la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4.5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!

OXIDATION

Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4.5 bar/65 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 650°C/1200°F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950°C/1740°F avec 1 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque. Utiliser des céramiques conformes à la norme ISO 9693, avec des températures de cuisson de 1000°C au maximum.

SOUDURE/AGENT FONDANT

Modèle le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température inférieure à 600°C/1112°F. La lessure entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brassage, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique : Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Brasage après cuisson céramique : Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Baquette à laser : Laser Ceramic White

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

Couronnes, Bridges avec petit intervalle entre les appuis, Couronnes télescopiques, Couronnes coniques, Tenons, Bridges avec grand intervalle entre les appuis.

CONTRE-INDICATIONS

En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

ATTENTION : CET ALLIAGE CONTIENT DU NICKEL ET NE DOIT PAS ÊTRE UTILISÉ POUR LES PATIENTS AFFECTÉS PAR UNE ALLERGIE SENSIBILISANTE AU NICKEL. LES POUSSIÈRES ET FUMÉES CONTENANT DU NICKEL NE DOIVENT PAS ÊTRE INHALEES.

L'utilisation de produits chimiques est déconseillée pour retirer la céramique des alliages non précieux. En cas d'utilisation, respecter les instructions du fabricant.

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.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE

RECOMMANDATIONS

DIRECTES :
Coronnes
individuelles,
Inlays et Onlays

INDIRECTES :
Travaux sur plusieurs
éléments et plusieurs
couronnes individuelles

NOTAS:

- El canal de colado debe elegrirse de modo que la barra de colado sea igual de grande o mayor que el parte más ancha de la restauración a colar.
- La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.
- El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración.
- El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada diluye la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
- La cantidad de aleación a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el influjo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aleación. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente:
Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

OBSERVACIONES:

- Espesor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.
- Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MÔDÈLE EN CERA

Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Prestarse atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas entre chacune des unités devant être suffisamment solides. Les canaux de liaison entre eux doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 y 3

Dutch/Nederlands

NL PRODUCTINFORMATIE

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorziede 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 heticentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBIDDEN
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: 800–850°C/1470–1560°F
SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroos. Verwarm de smeltkroos voor in de oven. Er mag alleen nieuw metaal worden gegoet. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gietstuk wordt gemaakt van het hooclav 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 vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur. Vlam- en inductiegieten:
Wacht tot de gietblokkjes samenlevingen en de oxidelaag barsten vertoont. Giet het geshied dan binnen 2–4 seconden.
Giettemperatuur: 1405–1465°C/2560–2670°F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃. af. Gebruik bij het uitbedden van het giet-object geen hamer om veroving van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met de gebruikelijke hamermet slijpinstrumenten. Straal het oppervlak van de onder-structuur af met 50-100 µm Al₂O₃ met een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstruc-tuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. 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. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650°C/1200°F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 950°C/1740°F zon-der vacuum en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht. Gebruik van porselein volgens ISO 9693 bij peen opbaktemperatuur van maximaal 1000°C.

SOLDEER/VLOEIMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600°C/1112°F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet klein zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het soldeeren langzaam afkoelen. **Solderen voor bakken van de keramiek:** Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Solderen na bakken van de keramiek:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Laserlasdraad:** Laser Ceramic White

PLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxiden en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc-tuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.
INDICATIES
Kronen, telescopkronen, conische kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, wortelstiften, bruggen met een grote spanwijdte.

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 PATIËN-TEN MET EEN OVERGEVOELIGHEID/ALLERGIE VOOR NIKKEL. SLIJFSTOF EN GIETMIDPEN NIET INHAALEN!

Het gebruik van chemische middelen voor verwijdering van keramiek op niet-edelmetalen legerin-gen wordt afgeraden. Neem bij het gebruik de productinformatie van de fabrikant in acht.

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.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN ADVIEZEN

DIRECTE:

solo-kronen, inlays en onlays

INDIRECTE:

meerdere voorzettingen en meer dan één solo-kroon

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het heticentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel 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 uit-lopend) 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 tij-dens 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 vervaardigd.
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

Norwegian/Norsk

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminskott anatomisk form under hensyntaken til den planlagte faseredastret med teoping av van de geplande verlobtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij piljekronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaende eisen voor de interdentale hygiëne en de gebroekte legering.

PÅSETNING AV STØBEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimen-sjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpekanalen. Forbindelseskanalen mellom reservoar og støpebeleg skal være en lengde resp. en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

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

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 800–850°C/1470–1560°F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Bruk bare nytt metall. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av hooclav Vivadent smeltbrandersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/ 5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flam-men (mellom indre og ytre flammesetter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur. Støping ved åpen flamme og induksjonstøpeteknikk: Vent til legerings-temningene flyter over i hverandre og oksidkildjet sprækker opp, så støper du i løpet av 2–4 sek.

Støpetemperatur: 1405–1465°C/2560–2670°F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpebelegget forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpebelegget tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkundne roterende instrumenter. Skal skjelettet/overflaten 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. Ungå inndåning av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettet/overflaten 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. Ungå inndåning av slipestøv ved slipning!

SOLDAS/FLUXOS

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600°C/1112°F. 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: Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP
Lodding etter keramikkbrenning: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP
Soldagemetall: Laser Ceramic White

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Recomendada para coroas, pontes de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cónicas, pínos, núcleos, pontes extensas.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

ATENÇÃO: ESTÁ LIGA CONTEM NIQUEL E NÃO DEVE SER UTILIZADA EM PACIENTES COM CON-HECIDA SENSIBILIDADE AO NIQUEL. PO É VAPORES DE NIQUEL NÃO DEVEM SER INALADOS.

O uso de produtos químicos não é recomendado para remover a cerâmica das ligas de metais bási-co. Quando eles forem utilizados, seguir as instruções dos fabricantes.

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

UTFORMING AV STØBEKANALENE

ANBEFALINGER
DIREKTE:

enkkeltkroner, inlays og onlays

INDIREKTE:

filefledede restaureringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebeleggen er like stor eller større enn den tykkeste delen av restau-reringen som skal støpes.
- Støpebelegget bør plasseres i termisk sentrum i støpeformellen, mens støpebelegget skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sidveggen i muffelen bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsespunktet mellom støpekanalen og støpebelegget bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter uforsyrt under støpingen og storkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligvur megnet der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle og storkningen undgås. Tommelfingerregelen for beregning av legeringsvek-ten er som følger: Voksvekt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

- Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvis-ninger.
- Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleliller.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatómica reduzida, considerando o planejado revestimento estásti-co. Correas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares e pontes exigem espessura mí-nima 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

Modelar a estrutura em forma anatómica reduzida 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 revest-imento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 800–850°C/1470–1560°F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimen-to. Usar somente ligas novas. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Inoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Conservar, 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. Fundição por chama ou por indução: Após o escoamento dos lingotes, esperar o rompimento da camada de óxido e fundir durante os seguintes 2 a 4 segundos.

Temperatura de fusão: 1405–1465°C/2560–2670°F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

Ta støpebelegget tages forsigtig ud og sandblåses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbebelegget. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikundne slipegemmer. Overfladen sandblåses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Undgå indånding af støv ved slibning!

OKSIDERING

Jatear a superfície com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi. Depois, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

SOLDAS/FLUXOS

Construa o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600°C/1112°F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Pós-soldagem: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Recomendada para coroas, pontes de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cónicas, pínos, núcleos, pontes extensas.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

ATENÇÃO: ESTÁ LIGA CONTEM NIQUEL E NÃO DEVE SER UTILIZADA EM PACIENTES COM CON-HECIDA SENSIBILIDADE AO NIQUEL. PO É VAPORES DE NIQUEL NÃO DEVEM SER INALADOS.

O uso de produtos químicos não é recomendado para remover a cerâmica das ligas de metais bási-co. Quando eles forem utilizados, seguir as instruções dos fabricantes.

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

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES
DIRETO:

coroas unitárias, inlays e onlays

INDIRETO:

múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias

INSTRUÇÕES:

- Confecção do sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Støpebelegget bør plasseres i kvyettens termiske sentrum. Restaureringene skal plasseres minst 5 mm fra kvyettens bunn. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støpekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udføres jævnt (tragtformet) for at undgå tur-bulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidig sikres at legeringen løber frit under stø-bningen og storkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligvur megnet der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle og storkningen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægt er som følger: voksvægt x legeringsens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

SUGESTÕES:

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

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 bropller. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiëne.

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 varem-centrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbebeleg 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 voksmoerregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssystemet følger producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 800–850°C/1470–1560°F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Anvend kun ny legering. Kvyetten forvarmes i forvarmsoovnen. Støbeapparatets respektive brugsvanvisning følges. Ved anvendelse af Inoclar Vivadent smeltbrandersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellom ind-re og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur. Flamme- og induktionstøping: metallet smelter sammen og oxidlag opløses, derefter skal der støbes inden for de næste 2–4 sekunder.

Støbetemperatur: 1405–1465°C/2560–2670°F

BEARBEJDDNING

Støbebelegget tages forsigtig ud af kvyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbebelegget. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikundne slipegemmer. Overfladen sandblåses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Undgå indånding af støv ved slibning!

OKSIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destillert vand) eller med dampstråle. Støbebelegget plac-eres på brandbordet og understoffes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650°C/1200°F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950°C/1740°F med 1 min holdetid. Efter brænding forsettes med applikation af opaker. Anvend porcelen i hen-hold til ISO 9693 med brændtemperatur på maksimum 1000°C.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600°C/1112°F. Loddespalten mellem det i loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod.

Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrn: Super Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Lodning efter keramikbrn: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Laser-lodematerialer: Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-miniferer-/polerer.

INDIKATION

Kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer.

KONTRAINDIKATION

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

BEMÆK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKELALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELINDHOLD BØR IKKE INDÅNDES.

Kemiske midler anbefales ikke til fjernelse af keramik fra uædle metallegeringer. Hvis de anvendes skal producentens anvisninger følges.

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.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER
DIREKTE:

Enkelt kroner, inlay og onlays

INDIREKTE:</