



Indications: Inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

Table with 17 columns: Au, Ag, Pd, Pt, Ni, Cu, Zn, In, Ga, Ru, Ir, Re, Other, <1.0, 1.2, 4.5, 13.8, 50.8, 25.9, 3.5

Composition

Instructions for Use, Gebrauchsinformation, Instrucciones de uso, Instruções de uso, Instruções de uso, Brugsanvisning, Brugsanvisning, Brugsanvisning, Brugsanvisning, Käyttöohjeet

White, silver-based dental casting alloy, Type 4

Ivoclar Vivadent Worldwide

- Australia, Austria, Canada, China, Colombia, France, Germany, India, Italy, Japan, Mexico, New Zealand, Norway, Poland, Russia, Sweden, Switzerland, Taiwan, Turkey, USA, UK

ISO 13485 Quality Management System Certified Made in USA. www.ivoclarvivadent.com

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration.

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.

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).

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with AL2O3 glass beads, or a pickling agent (such as Prevoxx®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 15 minutes; quench immediately (water). Hardening: 400C/750F for 30 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.

For additional information look into the alloy property chart.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS DIRECT: single crowns, inlays and onlays. INDIRECT: multiple units and multiple single crowns.

INSTRUCTIONS: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration. 2. 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.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto.

INERIMENTO 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).

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 500-700C/940-1300F.

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL2O3 o perle di vetro.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldato in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Consigliato inoltre per l'uso con inlays, onlays, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, perni.

CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

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 e onlay. INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole.

ISTRUZIONI: 1. 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. 2. 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.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendungen gestalten.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 500-700C/940-1300F.

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitteigel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung halten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden.

LAVORAZIONE Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL2O3 oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten.

SALDATURA Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem/polierern bearbeiten.

INDICAZIONI Gegenwärtig empfohlen für Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, Wurzelstifte.

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

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

WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays. INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen.

ANWEISUNGEN: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration. 2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue.

PREPARATION DES CANALES 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.

PRERISCALDO Les températures de cuisson à bloc recommandées sont: Masses de revêtement pour plaques de température élevées: 500 à 700C/940 à 1300F.

SCHMELZEN UND GIESSEN Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage.

LAVORAZIONE Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL2O3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevoxx®). En raison du risque de déformation, ne pas démolir l'objet à l'aide d'un marteau.

SALDATURA Le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

LUCIDAGE Après la soudure ou le traitement thermique, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICAZIONI Habituellement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, bridges de courte et longue portée, tenons.

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

EFFETS SECONDAIRES Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.

Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

RECOMMENDATIONS DIRECTES: Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES: Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUCTIONS: 1. Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler. 2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar. 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 las coronas pilares.

PREPARACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto.

PRERISCAMIENTO Temperatura de cocción recomendada: Masas de revestimiento para temperaturas altas: 500-700C/940-1300F.

SCHMELZEN UND GIESSEN Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material.

LAVORAZIONE Sedán götöt befriats från inbäddningsmassan blåstra med AL2O3 eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet.

SALDATURA Glödning: 15 minuter vid 705C/1300F kyl direkt. Härdning: 30 minuter vid 400C/750F låt bänksvalva.

LÖDNING/FLUSSMEDEL Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvarmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika breda som ett lod strips. Låt modellen svalna sakta efter lödning.

POLERING Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspapper.

INDIKATIONER Vanligtvis rekommenderat till Inlägg, Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta span, Broar med långa span, Stift.

KONTRAINDIKATIONER Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legering rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.

För ytterligare information se legerings tabellen.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays. INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

NOTAS: 1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar. 2. 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.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

GJUTKANALER Förbered den uppaxade bro-konstruktionen med ledare av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum.

INBÄDDNING Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.)

URBRÄNNING Rekommenderad urbrännings temperatur: Inbäddningsmassor för höga temperaturer: 500-700C/940-1300F.

SÖMNING OCH GJUTNING Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beredande på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar.

METALL PREPARATION Sedán götöt befriats från inbäddningsmassan blåstra med AL2O3 eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet.

LÖDNING/FLUSSMEDEL Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvarmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika breda som ett lod strips. Låt modellen svalna sakta efter lödning.

POLERING Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspapper.

INDIKATIONER Vanligtvis rekommenderat till Inlägg, Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta span, Broar med långa span, Stift.

KONTRAINDIKATIONER Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legering rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.

För ytterligare information se legerings tabellen.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays. INDIREKT: broar och flera singel kronor.

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron. 2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värme centrum; (s) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvatten och inte närmare än 5 mm från sidorna.

ISO 13485 Quality Management System Certified Made in USA. www.ivoclarvivadent.com

Rev. Date _/17 Rev. 5. Ivoclar Vivadent passion innovation

Rev. Date _/17 Rev. 5. Ivoclar Vivadent passion innovation

Rev. Date _/17 Rev. 5. Ivoclar Vivadent passion innovation

Rev. Date _/17 Rev. 5. Ivoclar Vivadent passion innovation

Rev. Date _/17 Rev. 5. Ivoclar Vivadent passion innovation

Rev. Date _/17 Rev. 5. Ivoclar Vivadent passion innovation

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbindingtoepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkronen 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 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 mofel 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

Aanbevelen uitbrandttemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 500-700C/940-1300F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekroes. 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 het voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/ 2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofmate gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1020-1050C/1870-1920F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al₂O₃ of glasperles. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Beweek en polijst vervolgens het object. Voorkom indaming van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 15 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 30 minuten bij 400C/750F; laten afkoelen.

SOLDEER/VOEIMIDDEL

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 soldeerbijg na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserlasermateriaal: Laser C&B White

POLIJSTEN

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

INDICATIES

Inlays, onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescop-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.

NL	PRODUCTINFORMATIE
-----------	--------------------------

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellér og restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av komposit i forminket anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærer minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlkronen 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 interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

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. Reservoiret plasseres i kyetens sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer: Investimento for høye temperaturområder: 500-700C/940-1300F 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 krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgasbrænder, siden ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1020-1050C/1870-1920F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyring (Prevox). På grunn av defomeringsfaren må det ikke brukes hamper når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved slipning!

HERDING

Mykløding: 15 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann) **Herdes:** ved 400C/750F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokkene 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: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser C&B White

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.

NO	BRUKSANVISNING
-----------	-----------------------

ANBEFALINGER	DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays	INDIREKTE: flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner
---------------------	--	--

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggen i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet 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 utforskyret under støpingen og størkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen størkner. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

- Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.
2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjølereiler.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para as 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 compósito, 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: 500-700C/940-1300F Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDAÇÃO

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 maçarico com chama de gás natural e ar comprimido, propo 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: 1020-1050C/1870-1920F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

Do modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al₂O₃, 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: 705C/1300F durante 15 minutos; temperar imediatamente **Endurecedor:** 400C/750F por 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

Solde: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Fluxo: Bondal Flux

Solda a laser: Laser C&B White

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 silicone.

INDICATÕES

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

CONTRA-INDICAÇÕES

Quando há alergia ou intolerância 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.

PT	INSTRUÇÕES DE USO
-----------	--------------------------

RECOMENDAÇÕES	DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays	INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias
----------------------	--	---

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- 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.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- 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.
- 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.

SUGESTÕES:

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 bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de udfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylli fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSÆTNING 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 kyetens værmecentrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame- ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBING

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

UDBRÆNDING

Udbrenningstemperaturer anbefales: Indstøbningsmasser til høje temperaturer: 500-700C/940-1300F 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 trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopphet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kyetten stå til afkøling til støtetemperatur.

Støbetemperatur: 1020-1050C/1870-1920F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glasperler anvendes til sand- blesning. Kyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slipning!

HÆRDNING

Blødgøring: 15 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks **Hærdning:** 30 minutter ved 400C/750F; afkøling ved herstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten bør være 0,05-0,2 mm. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B White

POLERING

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

INDIKATION

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

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.

DA	BRUGSANVISNING
-----------	-----------------------

ANBEFALINGER	DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays	INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner
---------------------	--	--

ANVISNINGER:

- 1.Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
- 2.Støbebjælken skal placeres i kyetens værmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kyetten bords. Afstanden til kyetvens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- 3.Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- 4.Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udføres jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og størkningen.
- 5.Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbebjelke under størkningen af legeringen undgås. Tommefingerreglen for beregning af legeringsvækten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER:

1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriler.

ΕΛ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρινο πρότυπομα με μεμωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επεξεργασθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατοιακής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συστηίνεται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΜΑΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρινο πρότυπομα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογιστού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρα. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκρίωσης: Προτάξιμα υψηλής θερμοκρασίας: 500-700C/940-1300F Προτάξιμα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΝ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ