



## Käyttöohjeet FI

**■ TUOTTEEN KUVAUS**
Au-pohjanan hammalseerini, Tyypit 4

**■ INDIKAATIOT \***
Inlay, Onlay, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskoopikruunut, Kariofikruunut, Silat, Leväät silat, Valvonnat /vinnit, Kiskot, Rakennus-implantit kiinnitykset pääkalikkeet, Osaprosetit

**■ VAUHAU / MUOTOILU**
Muotole nruonä pystytetty antoisemee muotolla otettama huomioon siihen tuleva keruustomateriaali. Laboratorion komposiittikeruustamateriaalin kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunin edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Varmista, että runko tulee keruustomateriaalia riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Liitoskappaleiden on oltava mitoitettu sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistä joutamatta sivun suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.

**■ VALUKANAVOINTI**
Muotole hammavainnissa tai siltarunko osissa, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yhteiset valukanavat ja liitoskanavien välillä on välttämättä oltava yhteinen, eikä päättävä muotoilla, on oltava kohtaan soveltuvia käytettävinä tekniikkana. Suoria tai epäsuora tekniikka käytettäessä on oltava erittäin tarkat on asetueta lämpösuojeksineen. Suoraa ja valun väliset liitosvallat saavat olla vain enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahvuuksia ja valun puumittamia geometriaa tarvittavan seosmäärän laskemista varten. Vain muuttamattomien valun paino (grammia) x seoksen tyyppi = tarvittava seos määrä grammoina.

**■ VALU**
Käytä kipsi/fosfaattin sitounta valumateriaalilla. Noudata valmistajan ohjeita.

**■ ESIKUMENNUS / POLITTO**
Suositeltu polttolämpötilä: 650–760 °C
**■ SUUTATTAMINEN JA VALAMINEN**
Liesik: Propan 1,15 bar; Oksygen 0,35 bar
Valukonettyppi voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiikka digeitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Käytä valun valmistusta tarpeella.
**Valumateriaali:** 940–1000 °C
**■ RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN**
Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, pura välttyästerä huulellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valua pinnoitettavaliportareilla ja tai keramiisilla hiontasivunneilla. Runko on viimeisteltävä ja killoitettava, ja jos aletaan päättää alu-keramiikkosivunneilla. Puhdista seuraavaksi valurunko hydrofuudilla tai ultraäänillä tilastusa vedessä tai etanoliin ja kuuva. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteita materiaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

**■ LÄMPÖKÄSTITELY**
Pehmeys: 620 °C /10 min nopea jäähdys (vesi)
Kovetus: 345 °C /10 min, anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpön
**■ KUUTAMINEN JA LASERLASENNAUS**
Joutosotko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna joutosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuaitia mallitilassa.
**Jälkihuolto:** 615, 585 Fine Gold Solder **Juoksute:** Bondal Flux
Lasertiivisaukka: Laser C&B Yellow

**■ KILLOTUS**
Pösta ylijäämät huulellisesti. Tasota metallipinnat kumikillotimilla. Loppukilltoon käytä killotuspastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitella tai varovasti höyröpesemällä.

**■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA**

**■ KONTRAINDIKAATIO**
Jos potilaan tiedetään olevan allergen tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa mainitsissa käyttötarkoituksissa.

**■ SIVUVAIKUTUKSET**
Yksittäisissä tapauksissa voi ilmetä herkkyyttä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei esitä mitään väitettä sen hammassosteiden yhteensopivuudesta magneettikuvauksessa. On suositeltavaa käyttää suojalla kääntäviä ultraäänillä, jotta vältetään mahdolliset lämpövaikutukset tai ultraäänillä tilastusa vedessä tai etanoliin ja kuuvaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteita materiaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

**■ YHTEISVAIKUTUKSET**
Ilmalaite tai eristävän seosten välillä voi ilmetä galvanisia vaikutuksia suun olosuhteissa.
**■ VARIOITUS**
Metallihyöty ja -pölyt voivat olla haitallisia hengeltettäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kädensuojia ja/tai suojatavsa suojamaskia.
**■ SÄILYTYSOLOSUHTEET**
Säilytettävä kuivassa ilmassa huoneenlämmössä.

**■ VASTUUVAPUUSLAUSE**

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaskäätieteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käyttää tarkasti tarkoitettuun noudattamalla valmistajan ja vastaa valmistajan, jotka ohjeita on tarkasti luettava. Tämä materiaali on tarkoitettu yksittäisiin tapauksiin, joissa on käytetty valmistajan suosittelemia käyttäminen muihunkin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on väärä käytös vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös samoin tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

<b>KÄSITTELYTIEDOT</b>			
Valumateriaali:	Kipsi/fosfaattidonnaaine		
Esiilmitys-/polttolämpötilä:	650–760 <span> </span> °C		
Deegeli:	Grafiitti/keramiikan		
Valumateriaali:	940–1000 <span> </span> °C		
Suositeltu laboratoriotuotteita:	940–1000 <span> </span> °C		
Päättämislämpötilä:	620 <span> </span> °C /10 <span> </span> min, nopea jäähdys (vesi)		
Kovetus:	345 <span> </span> °C /10 <span> </span> min, anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpön		
Jälkihuolto/Juoksute:	615, 585 Bondal Flux		
Lasertiivisaukka:	Laser C&B Yellow		
<b>TEKNISIT TIEDOT (ISO 22674:2016)</b>			
Tyypit/Väri:	4 Keltainen		
Thes (g/cm³):	13,9		
Käsittelemättä (käteeltä neste):	840–890 <span> </span> °C		
Elastinen moduuli (GPa):	130		
Vickers-kovuus:	225 135 225		
Vetolujuus (MPa):	620 400 600		
0,2 <span> </span> %n venymäriippu (MPa):	525 280 530		
Uzama (%):	18 30 10		
<small>* Kaaso TYYPILUOKITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN</small>			

## Instrukcja po przeniesieniu RU

**■ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА**
Au-осажающий дентальный сплав, тип 4
**■ ПОКАЗАНИЯ \***
Inlay, Onlay, Korony czeszkowe, Korony, Korony teleskopowe, Korony konusowe, Mosty, Rozlegie mosty, Wkładki koronowo-koronowe, Bekki, Attachments, Podbudowy wsparcia na implantach, Protazy szkieletowe
**■ ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВАНИЕ**
Muotole nruonä pystytetty antoisemaa muotolla otettama huomioon siihen tuleva keruustomateriaali. Laboratorion komposiittikeruustamateriaalin kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunin edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Varmista, että runko tulee keruustomateriaalia riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Liitoskappaleiden on oltava mitoitettu sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistä joutamatta sivun suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.

**■ ШТИТОВАНИЕ ЛИТВЕВЫХ КАНАЛОВ**

Na smodelovanie narazny odnomykh restavratsiy ili mostovnykh protavov ustanovit' lyubimyye kanavly dostatochno glubinoj. Kam pravilno, razmer rezavulyar, litvovyy kanal i oboznameniyeh kanavly zasluzhivayut svoye prikladnoye i v sootvetstvii s primenimoy teziyoi. Pri ispol'zovanii pryamoj ili nepryamoj metody shtitrovaniya sleduyet ubedit'sya, chto rezavulyar nahoditsya v zhitse i s amoy visokoy temperaturoj. Soderzhitelnyye kanavly v oboznameniyeh i obzhetny litvovyye imyut dlinnyu ili diametr 2,5–3,0 mm. Vozmozhno takzhe vzvesht' massu s litvovymi kanalami, chto by smonitirov' vovsya v gramмах i opredelit neobxodimoye kolichestvo slava. Tablica perscheta vovsa: ves vosa (v gramмах) x slozhnaya (vovsya) = nuozhnoe kolichestvo slava v gramмах.

**■ ЗАПРАВКА**
Использовать фосфатную/гипсовую паковочную массу. Соблюдать требования инструкции по применению.

**■ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРЯНИЕ**
Рекомендуемая температура выгорания: 650–760 °C
**■ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ**
Палник: Propan 1,15 бар; Тлен 0,35 бар

В зависимости от используемой литевой установки могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого слота использовать отдельный и чистый графитовый/керамический дегель. Соответствие слота и нового слыва составляет 1:1. Если необходимо, использовать порошок для плавления.

**Температура литья:** 940–1000 °C
**ОБРАБОТКА КАНАЛОВ**
Литвиююю обшуду дать остыть до комнатной температуры, осторожно разогреть и провести его постробуюю обработку оксидом алюминия (Al₂O₃). Для расквашивания и использования мотелью. Литвиюю обшуду доработать ультразвуконм или керамическим шпательным инструментом. Перед обшудой лабораторным композитом карис следует обработать и смолтировать. После этого карис поштитер паром или в ультразвуковой ванне, промьть дистиллированной водой или этанолом и просушить. Использовать рекомендованный лабораторный композит, работать в соответствии с инструкцией производителя.

**■ ТЕРМОБОРВКА**
Коветус: 620 °C /10 min, при 620 °C, погрузить в воду
Жакутис: 345 °C /10 min, anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpön
**■ ПАЙКА И ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА**
Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объемы должны соответствовать маркировке. Флюс применять только в соответствии с инструкцией.
**Пайка:** Propan 1,15 бар; Тлен 0,35 бар;
**Пропояк после обжига:** 615, 585 Fine Gold Solder **Флюс:** Bondal Flux
**Пропояк для лазерной сварки:** Laser C&B Yellow

**■ ПОПРАВКА**
Тщательно удалить все остатки оксидов и флюса. Металлическую поверхность очистить от остатков полимеров. Карис заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого карис тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пероструить.

## Дополнительные аспекты безопасности и указания

**■ ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ**
Если пациент имеет аллергию/гиперчувствительность на компоненты этого сплава, должны сначала посоветоваться с врачом. Любое применение, не упомянутое в разделе Показания.

**■ ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ**

В отдельных случаях могут наблюдаться чувствительность или аллергия на компоненты этого сплава. Кислоты Vivadent не дают никакой информации об МРТ-совместимости своих стоматологических сплавов. Рекомендуется обратиться медицинскому пациенту на то, что возможно, стоматологические сплавы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует проконсультироваться с лечащим стоматологическим врачом.

**■ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ**
Различные виды сплавов в полости рта одного пациента могут привести к гальваническим явлениям.

**■ ВНИМАНИЕ**
Металлические пары и металлическая пыль опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует использовать вытяжные устройства и/или защитную маску.

**■ УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ**
Хранить в сухом месте при комнатной температуре.

**■ ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ**
Продукт был разработан для применения в стоматологии и подобран специально только в соответствии с инструкцией по применению. Производители не несут ответственности за применение в иных целях или использование, не соответствующее инструкции. Кроме того, пользователи обязаны под свою ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие с инструкцией для поставленных целей, если эти цели не указаны в инструкции по использованию. Это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

<b>РАЗНОЧИСЛЕННЫЕ ДАННЫЕ</b>			
Плавочная масса:	Фосфатная/гипсовая		
Металлургия нагрева/выгорания:	650–760 <span> </span> °C		
Тигель:	Графитовый/керамический		
Температура литья:	940–1000 <span> </span> °C		
Рекомендованный лабораторный композит:	SR Nexco®		
Мягкий слиток:	10 <span> </span> мм, при 620 <span> </span> °C, погрузить в воду		
Жакутис:	345 <span> </span> °C /10 <span> </span> min, anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpön		
Припой после обжига/Флюс:	615, 585 Bondal Flux		
Пропояк для лазерной сварки:	Laser C&B Yellow		
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016)</b>			
Тип/цвет:	4 Желтый		
Плотность (г/см³):	13,9		
Интервал плавления (сольдус/ликвидус):	840–890 <span> </span> °C		
Модуль упругости (GPa):	130		
Твердость по Виккерсу:	225 135 225	Мягкий слиток	Знакала
Прочность на растяжение (МПа):	620 400 600		
0,2 <span> </span> % Предель текучести (МПа):	525 280 530		
Разрывное удлинение (%):	18 30 10		
<small>* См. ТИП КЛАССИФИКАЦИЮ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ</small>			

## Bruksanvisning NO

**■ PRODUKTBESKRIVELSE**
Au-holdig dentalegering, Type 4

**■ INDIKASJONER \***
Inlay, Onlay, 3/4 kruuner, Kruoner, Teleskopkruoner, Konuskruoner, Broer, Broer med lange spenn, Valvonnater /vinnet, Kisker, Rakennus-implantter, Kiinnitykset pääkalikkeet, Osaprosetit, Partiiel protese

**■ VOKSMODELLERING**
Muotole nruonä pystytetty antoisemaa muotolla otettama huomioon siihen tuleva keruustomateriaali. Laboratorion komposiittikeruustamateriaalin kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunin edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Varmista, että runko tulee keruustomateriaalia riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Liitoskappaleiden on oltava mitoitettu sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistä joutamatta sivun suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.

**■ PÄSETÄMIN JA VALAMINEN**
Liesik: Propan 1,15 bar; Oksygen 0,35 bar
Valukonettyppi voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiikka digeitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Käytä valun valmistusta tarpeella.
**Valumateriaali:** 940–1000 °C
**■ RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN**
Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, pura välttyästerä huulellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valua pinnoitettavaliportareilla ja tai keramiisilla hiontasivunneilla. Runko on viimeisteltävä ja killoitettava, ja jos aletaan päättää alu-keramiikkosivunneilla. Puhdista seuraavaksi valurunko hydrofuudilla tai ultraäänillä tilastusa vedessä tai etanoliin ja kuuva. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteita materiaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

**■ INVESTERING**
Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmatiaal. Volg de instructies van de fabrikant.

**■ VOORVERWARMEN / UITBRANDEN**
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650–760 °C

**■ SMELTING OG STOPING**
Flamme: Propan 1,15 bar; Oksygen 0,35 bar

Mogelijk worden andere kenmerken voor het type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafiet/keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruikt materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel.

**■ BEARBEIDING AV SKEIETT**
Etter avkjøling til romtemperatur skal investemntet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det anbefales å bruke en hammer eller annet verktøy for å løsne oppsettet på grunn av annen bark eller utslag. Bruk støvet og støvet bør brukes separat for hver legering. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet bruk fuktigsmiddel om nødvendig.
**Valumateriaali:** 940–1000 °C

**■ AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR**
Nadat is het op de werkstuk heeft laten afkoelen, dient u het gietobject uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoxide (Al₂O₃) te reinigen. Gebruik een hamer voor het uitbedden. Werk het gietobject af met behulp van carbidefrezen om het keramisch gebonden slijpinstrumenten. Voor het verbedden met de hamer moet u gebruik maken van de directe of indirecte techniek, die u te zorgen dat de mortel niet het filletcentrum wordt gestuurd. De verbingskanalen tussen het reservat en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasorgm in gebruik af: gietkanalen dient in de vorm te worden gevogen om de vereiste hoefdeehoe lengte te bekulen. Wasorgmverformule: vosegewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste gram legering.

**■ VARMEBEHANDLING**
Mylgjedning: 110 min ved 620 °C; øvkjøl umiddelbart i vann
Herding: 110 min ved 345 °C; øvkjøl til romtemperatur

**■ LODDING OG LASERSEVNING**
Loddespalten bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddeemiddel. Avkjøl loddeobjektet i vann.
**Herding:** 110 min ved 620 °C; øvkjøl umiddelbart i vann
**Herding:** 110 min ved 345 °C; øvkjøl til romtemperatur

**■ POLERING**
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummi- eller poleremiddel. Poler gjerne med ultralyd. Deretter rengjøres skjellet med hjelp av ultralyd/reinings-sustyr eller omhyggelig med dampapparat.

**■ POLISJEN**
Fjerning zorgvuldig eventuele oxide- en vlouemiddelresten. Maak de metalen oppervlakken glad met een geschikte groette. Over het algemeen dient de mortel, die tevoore en verbingskanalen, hetzij peermoging het traditionele, de juiste alternatieven te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruik maakt van de directe of indirecte techniek, dient u te zorgen dat de mortel niet het filletcentrum wordt gestuurd. De verbingskanalen tussen het reservat en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasorgm in gebruik af: gietkanalen dient in de vorm te worden gevogen om de vereiste hoefdeehoe lengte te bekulen. Wasorgmverformule: vosegewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste gram legering.

**■ WARMTEBEHANDLING**
Zachtgieten: 620 °C gedurende 10 min; onmiddellijk afschrikken (water)
Herding: 110 min ved 620 °C; øvkjøl til romtemperatur

**■ SOLDEREN EN LASERLASSEN**
De spleet tussen de te verbinden objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het solderemateriaal. Laat het solderende gietmiddel langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloeimiddel.
**Nasoldeer:** 615, 585 Fine Gold Solder **Flussmiddel:** Bondal Flux
**Laserstraaldr:** Laser C&B Yellow

**■ POLISJEN**
Fjerning zorgvuldig eventuele oxide- en vlouemiddelresten. Maak de metalen oppervlakken glad met een geschikte polierborstel. Polier ze met behulp van een polijstacta totdat zij een hoogglans hebben bereikt. Reinig ze vervolgens met ultrazone reiningsapparatuur of voorzichtig met stoom.

## AANVULLENDE VEILIGHEIDSOVERWERGINGEN EN -INSTRUCTIES

**■ CONTRA-INDICATIES**
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen die een arts te worden geraadpleegd. De legering dient niet te worden gebruikt voor toepassing die niet in de indicaties zijn opgenomen.

**■ BIJWERKINGEN**
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. Ivoclar Vivadent maakt geen aanspraak op de MR-ompatibiliteit van haar dentale legeringen. Aanbevelen wordt, de patiënt te de hoogte te brengen van de mogelijkheid dat dentale legeringen MRI-resultaten kunnen beïnvloeden en de MRI-technicus te informeren over de aanwezigheid van dentale legeringen vóór de toets.

**■ INTERACTIES**
Tussen verschillende of ongelijke legeringen in dezelfde orale omgeving kunnen zich galvanische effecten voordoen.

**■ LET OP**
Metaaldampen en -stof zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van afzuiginstallatie en/of geschikte beschermers aanbevolen!

**■ VOORWAARDE VOOR OPSLAG**
Bij kamertemperatuur in een droge omgeving bewaren.

**■ VRIJWARINGSCLAUSULE**
Dit materiaal wordt uitsluitend ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuren. In geval van het niet-nalevan van de instructies of vastgestelde toepassingen kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor hieruit voortvloeiende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de producten geschikt zijn en gebruikt kunnen worden voor doeleinden die niet expliciet in de instructies zijn vermeld. Zie voorschriften zijn ook van toepassing indien de materialen in combinatie met producten van andere fabrikanten worden gebruikt.

<b>GEGEGENS VOOR VERWERKING</b>				
Inbedmatiaal:	Fosfaat-/gipsgebonden			
Temperatuur voor voorverwarmen/uitbranden:	650–760 <span> </span> °C			
Kroes:	Grafiet/keramische kroes			
Giettemperatuur:	940–1000 <span> </span> °C			
Aanbevolen Lab Composite:	SR Nexco®			
Zachtgieten:	620 <span> </span> °C gedurende 10 min; onmiddellijk afschrikken (water)			
Gehard in oven:	345 <span> </span> °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen			
Nasoldeer/Vloeimiddel:	615, 585 Bondal Flux			
Laserstraaldr:	Laser C&B Yellow			
<b>TECHNISCHE GEEGEVENS (ISO 22674:2016)</b>				
Type/Farge:	4 Gul			
Dichtheid (g/cm³):	13,9			
Smeltinterval (solidus/Liquidus):	840–890 <span> </span> °C			
Elastisiteitsmoduul (GPa):	130			
Vickers-hardheit:	225 135 225	Støpt	Mylgjedet	Herdet
Strekkfesthet (MPa):	620 400 600			
0,2 <span> </span> % strekkgrens (MPa):	525 280 530			
Brøuføring (%):	18 30 10			
<small>* Se TYPE KLASSIFISERING UT FRA FYSISKE EIGENSKAPEN</small>				

## Gebruiksaanwijzing NL

**■ PRODUCTBESCHRIJVING**
Au-gebaseerde dentale gietlegering, Type 4

**■ INDICATIES \***
Inlay, Onlay, 3/4 kruunen, Kruunen, Teleskoopkruunen, Conische kruunen, Bruggen, Broed bruggen, Gegeten vorkstiften/-kernen, Staven, Ooropzetkruisen, Implantaatstructuurten, Geheelteelstele prothesen

**■ WASMODELLERING**
Maak een onderstructuur met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verbindingstechniek. Gebruik mechanische retenties voor Lab Composite-verbindingmateriaal. Leukhoudende kruunen vereisen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruunen vereisen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneermateriaal heeft. Vermijd scherpe randen. Connecties dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande solderenwerk, met een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.

**■ PLAATSEN VAN GIETKANALEN**
Breed de gemiddeldereerde leukhoudende tandrestauratie of het brugstructuur aan met behulp van gietkanalen met een geschikte grootte. Over het algemeen dienen de mortel, die tevoore en verbingskanalen, hetzij peermoging het traditionele, de juiste alternatieven te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruik maakt van de directe of indirecte techniek, dient u te zorgen dat de mortel niet het filletcentrum wordt gestuurd. De verbingskanalen tussen het reservat en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasorgm in gebruik af: gietkanalen dient in de vorm te worden gevogen om de vereiste hoefdeehoe lengte te bekulen. Wasorgmverformule: vosegewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste gram legering.

**■ INBEDDEN**
Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmatiaal. Volg de instructies van de fabrikant.

**■ VOORVERWARMEN / UITBRANDEN**
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650–760 °C

**■ SMELTEN EN GIETEN**
Flamme: Propan 1,15 bar; Oksygen 0,35 bar

Mogelijk worden andere kenmerken voor het type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafiet/keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruikt materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel.

**■ AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR**
Nadat is het op de werkstuk heeft laten afkoelen, dient u het gietobject uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoxide (Al₂O₃) te reinigen. Gebruik een hamer voor het uitbedden. Werk het gietobject af met behulp van carbidefrezen om het keramisch gebonden slijpinstrumenten. Voor het verbedden met de hamer moet u gebruik maken van de directe of indirecte techniek, die u te zorgen dat de mortel niet het filletcentrum wordt gestuurd. De verbingskanalen tussen het reservat en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasorgm in gebruik af: gietkanalen dient in de vorm te worden gevogen om de vereiste hoefdeehoe lengte te bekulen. Wasorgmverformule: vosegewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste gram legering.

**■ VARMEBEHANDLING**
Mylgjedning: 110 min ved 620