Instructions for Use

PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental casting alloy, Type 4

INDICATIONS *
Inlays, Onlays, Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Crowns Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

MIXING / MODELLATION
Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum wall thickness of 0.5 mm. Abutment crowns require a minimum wall thickness of 0.5 mm. Ensure framework design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.

STEPWAX
Provide the modelled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the non-retentive sprues have a minimum diameter of 2.5 mm, whether per abutment or per pontic. Position sprues at a specific location to avoid shrinkage. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5 – 3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (grams) x alloy density = grams of alloy required.

INVESTING
Use a phosphate- / gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 700 °C

MELTING/CASTING
Torch: Propane 0.15 bar; Oxygen 0.35 bar
Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate set of casting rings / crucible / crucible former for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed.
Casting temperature: 1170 °C

FRAMEWORK FINISHING
After bench cooling, carefully divest and clean the casting with aluminum oxide (Al.O.). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be blasted and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.

HEAT TREATMENT
Softening: 600 °C for 15 min; bench cool
Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool

SOLDERING AND LASER WELDING
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.
Pre-Solder: Porta OP Solder M-1 **Flux:** Bondal Flux
Post Solder: Porta OP Solder W-2 **Flux:** Bondal Flux
Laser Welding Wire: Portador P2

POLISHING
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surface with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

EN

Gebrauchsinformation

PRODUKTBESCHREIBUNG
Au-haltige Dentallegierung, Typ 4

INDIKATIONEN *
Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konsolkronen, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte/-aufbau, Stege, Konstruktionselemente, Implantat-Suprastrukturen, Teilprothesen

WACHSMODELLATION
Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung konstruieren. Bei Verwendung von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss ein Gerüstdesign gewährleistet werden, das der Gerüstgestaltung der Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Verformungen zu widerstehen. Für die geplante Lötung, grosse Oberflächenbereiche, etwa gestaltet, einschliesslich eines Spalts von 0,05– 0,2 mm.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die modellierte Einzelzahnversorgung oder Gerüstkonstruktion oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Grösse des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle bereitstellen, dass die Gussmasse ausreichend versorgt wird, um den Schrumpfen zu vermeiden. Bei der direkten oder indirekten Anstiftmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollten max.2,5 mm lang sein. Wenn Durchmesser von 2,5 – 3.0 mm aufweisen. Das Wachsobjekt einschliesslich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungsfaktor: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötige Menge der Legierung.

EINBETTEN
Eine phosphat-/gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrennemperatur: 700 °C

SCHMELZEN UND GIESSEN
Brenner: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Je nach verwendetem Gussgerät können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten Satz Gussringe / Gusstiegel / Gusstiegelformer zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden.
Giesstemperatur: 1170 °C

GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al.O.) Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Hartmetallfräsern und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Vor der Verbindung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.

WÄRMEBEHANDLUNG
Weichglühen: 15 min bei 600 °C; abkühlen lassen
Härten: 15 min bei 500 °C; abkühlen lassen

LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.
Erstlot: Porta OP Solder M-1 **Flussmittel:** Bondal Flux
Zweitlot: Porta OP Solder W-2 **Flussmittel:** Bondal Flux
Laser-Schweiss-Draht: Portador P2

POLIEREN
Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierern glätten. Grob mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

DE

Mode d'emploi

DESCRIPTION DU PRODUIT
Alliage de coulée dentaire, à base de Au, Type 4

INDICATIONS *
Inlays, Onlays, Couronnes, Couronnes à 3/4, Couronne, Couronnes télescopiques, Couronnes coniques, Bridges, Bridges larges, Tenons / Moignons en plâtre, Barres, Attachments, Superstructures vissées sur implant, Prothèses partielles

MODELAGE EN CIRE / MODÉLISATION
Concevoir l'armature en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des rétentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Pour la rétention rétentions nécessaires. Les couronnes unitaires doivent avoir une épaisseur de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. Le concepteur de l'armature doit prévoir un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles vifs. Les connecteurs doivent avoir des dimensions suffisantes pour éviter toute déformation. Prévoir des surfaces suffisamment grandes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.

MISE EN PLACE DES TIGES DE CIRE
Prévoir des tiges de coulée de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, les tiges de coulée non rétentives ont un diamètre de 2,5 mm, qu'elles soient prévues par dent ou par pontique. Positionner les tiges de coulée à un endroit spécifique afin d'éviter le rétrécissement. Lorsque vous utilisez la technique directe ou indirecte, veillez à ce que le réservoir soit positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulée doivent avoir une longueur de 2,5 – 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cire, tiges de coulée comprises, doit être déterminé afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cire : masse de cire (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).

MISE EN REVÊTEMENT
Utiliser un revêtement à liant phosphate / liant gypse. Suivre les instructions du fabricant.

PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION
Température de calcination recommandée : 700 °C

FUSION ET COULÉE
Chalumeau: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar
Les réglages supplémentaires peuvent être requis en fonction du type de machine à couler. Il est conseillé d'utiliser un creuset graphite/céramique différent par type/ alliage. La proportion recommandée de matériau neuf et de matériau recyclé est de 1:1. Utiliser le flux de coulée si nécessaire.
Température de coulée : 1170 °C

FINITION DE L'ARMATURE
Laisser refroidir/revenir à la température ambiante, sortir l'armature du cuvelin et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al.O.). Ne pas utiliser de marteau pour le démoulage. Finir la coulée avec des fraises en carbure et/ou des abrasifs céramiques. Avant de coller un composite de laboratoire, l'armature doit être fine et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis sécher.

TRAITEMENT THERMIQUE
Ramollissement: 600 °C pour 15 min; refroidir le plan
Durcissement : 500 °C pour 15 min; refroidir le plan

SOUDURE ET SOUDURE AU LASER
Le espace de soudure ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée soudée refroidir lentement. Utiliser le flux avec modération.
Pré-soudure : Porta OP Solder M-1 **Flux:** Bondal Flux
Post-soudure : Porta OP Solder W-2 **Flux:** Bondal Flux
Fil de soudure laser: Portador P2

POLISSAGE
Retirer soigneusement tout résidu d'oxyde et de flux. Polir les surfaces métalliques avec des polissoirs en caoutchouc. Finir par un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.

FR

Istruzioni d'uso

DESCRIZIONE PRODOTTO
Lega dentale per corone e ponti a base di Au, Tipo 4

INDICAZIONI *
Inlays, Onlays, Corone a 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone coniche, Ponti, Ponti estesi, Perni radicolari/ ricostruzioni radicolari, Barre, Attacchi, Sovrastrutture implantari, Protesi parziali

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la struttura in forma anatomica o forma anatomica ridotta, levando en considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, realizzare le ritenzioni necessarie. Le corone singole devono avere uno spessore di 0,3 mm. Le corone pilastro necessitano un spessore minimo di 0,5 mm. Assegnare da corone su abutment Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli acuti. Le connettore devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevista, creare una fessura compresa tra 0,05 – 0,2 mm.

MISE EN PLACE DES TIGES DE COULÉE
Prévoir des tiges de coulée de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, les tiges de coulée non rétentives ont un diamètre de 2,5 mm, qu'elles soient prévues par dent ou par pontique. Positionner les tiges de coulée à un endroit spécifique afin d'éviter le rétrécissement. Lorsque vous utilisez la technique directe ou indirecte, veillez à ce que le réservoir soit positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulée doivent avoir une longueur de 2,5 – 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cire, tiges de coulée comprises, doit être déterminé afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cire : masse de cire (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).

MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa di rivestimento a legante fosfatico/gessoso. Attenersi alle istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Temperatura di preriscaldo consigliata: 700 °C

FUSIONE E COLATA
Fiamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar
A seconda dell'apparecchio potrebbero essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite o ceramica differente per ogni lega. Utilizzare lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare flux.
Temperatura di fusione: 1170 °C

RIFINITURA DELLA STRUTTURA
Dopo il raffreddamento sabbiare con ossido di alluminio (Al.O.) Non usare un martello su versaura. Rifinire la struttura con fresa in carburo o/o strumenti ceramicos de devastado para separar el oxido. Para rellenar con Composite de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura.

TRATTAMENTO TERMICO
Ammorbidimento: 600 °C per 15 min; raffreddare
Tempera: 15 min a 500 °C; lasciare raffreddare

SALDATURA
Lo spazio per la saldatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente dopo la saldatura. Utilizzare con parsimonia il flux.
Saldatura primaria: Porta OP Solder M-1 **Fundente:** Bondal Flux
Saldatura secondaria: Porta OP Solder W-2 **Flux:** Bondal Flux
Filo per saldatura: Portador P2

LUCIDATURA
Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Rifinire le superfici metalliche con gommini caoutchouc. Finir per un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.

IT

Instruções de uso

DESCRIÇÃO DO PRODUTO
Liga dentária para fundição à base de Au, Tipo 4

INDICAÇÕES *
Inlays, Onlays, Coroas 3/4, Coroas, Coroas Telescópicas, Coroas Cónicas, Pontes, Pontes Estendidas, Pinos Fundidos / Núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas de Implantes, Próteses Parciais

ENCERAMENTO / MODELAGEM
Modelar o padrão de cera com contorno total ou em forma anatómica reduzida, levando em consideração o revestimento estético previsto. Para o revestimento com Composito Laboratorial, usar retenções mecânicas. Coroas unitárias exigem espessura mínima de 0,3 mm. Coroas de pilares exigem espessura mínima de 0,5 mm. Assegurar que a estrutura de suporte ofereça um suporte adequado para o material de revestimento. Evitar ângulos agudos. Os conectores devem ter as dimensões necessárias para proporcionar resistência à deformação. Projetar grandes áreas de superfície para a soldagem planejada, com um espaço de 0,05 – 0,2 mm.

COLOCAÇÃO DE UM SPRUES
Preparar as estruturas modeladas de restauração de coroas unitárias ou infraestruturas de pontes com sprues de diâmetro adequado. Em geral, os sprues de retenção não pelíveis devem ter um diâmetro de 2,5 mm, quer para cada dente ou para cada pontico. Posicionar os sprues em um ponto específico para evitar encolhimento. Ao usar a técnica direta ou indireta, certifique-se de que o reservatório esteja posicionado no centro térmico do forno. Os sprues de conexão, entre a câmara de compressão e o padrão de cera, devem ser de, no máximo, 2,5 – 3,0 mm de comprimento e largura. O padrão de cera, incluindo os sprues, deve ser pesado, em gramas, para determinar a quantidade de liga necessária. Fórmula de conversão: Peso in cera (in grammi) x densidad de la aleación = gramas de aleación necesaria.

REVESTIR
Usar um material de revestimento aglutinado com fosfato / gesso. Seguir as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA / EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 700 °C

FUNDIÇÃO
Chama: Propano 0,15 bar; Oxigênio 0,35 bar
Outras especificações podem ser necessárias em função do tipo de máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho / molde / formador de grafite/cerâmica para cada liga. A proporção recomendada de mistura de material usado e novo é de 1:1. Usar um fluído fundente se necessário.
Temperatura de fusão: 1170 °C

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
Após resfriar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (Al.O.). Não usar um martelo na remoção. Acabar a estrutura fundida com fresas de carbeto de tungstênio e/ou com pontas de desgaste cerâmicas. Para o recobrimento com o Composito Laboratorial, a estrutura deve ser acabada e polida. Finalmente, limpar com vapor ou em ultrassom, com água destilada ou etanol e secar a estrutura.

TRATAMENTO TÉRMICO
Abbassamento: 600 °C por 15 min; deixar refriar
Endurecimento: 500 °C por 15 min; deixar refriar

SOLDAGEM E SOLDA A LASER
O espaço de soldadura não deve ser maior que o grossor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfríe lentamente. Use fundente con moderación.
Pre-soldadura: Porta OP Solder M-1 **Fundente:** Bondal Flux
Pós-soldagem: Porta OP Solder W-2 **Fluxo:** Bondal Flux
Solda a Laser: Portador P2

POLIMENTO
Remover cuidadosamente qualquer resíduo de óxido e fluxo. Suavize a superfície metálica com polidores de goma. Pula com alto brilho usando pasta de polido. A continuação limpe el trabajo con vapor o con baño ultrasónico.

PT

Bruksanvisning

PRODUKTBESKRIVNING
Au-baserad dental gjutlegering, Typ 4

INDIKATIONER *
Inlays, Onlays, Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konsolkronor, Broar, Fleredelsbroar, Gjutna pelare/ pelaruppbyggnader, Barer, Attachments, Suprastrukturer till implantat, Delprotoser

UPPVAXNING / MODELLERING
Utforma skelettet med en reducerad anatomisk form och en samtidigt hänsyn till den planerade fasaden. För förmstillning av fasen med Laboratorieverktyget facilitet med komprometterande att levandes mekanisk retention. Vägggtjockleken på singelkronor måste vara minst 0,3 mm. Stödkronor kräver minst 0,5 mm. Kontrollera att skelettet är utformat så det ger tillräcklig stöd för fasen. Undvik skarpa övergångar. Förbindelsestyckena ska ha nödvändiga dimensioner, så de är resistente over for deformation. Förplanerad lödning utforma större ytor, med en spalt på 0,05 – 0,2 mm.

PLACERING AV STIFTSTIFTER
En till att den modellerade singeltandsrestaurationen eller broskelettet fores med gjutkanaler med tillräcklig dimension. Generellt sett ska gjutkanalen och reservoaren på gjutkanalen tillhandahålla tillräcklig volym för att undvika krympning. Vid direkt eller indirekt stiftmetod måste reservoaren placeras i den termiska zonen. Gjutkanalen som ska anslutas till det skelett, en sträcka av max. 2,5 – 3,0 mm längd och bredd. Vaxmönstret inklusive gjutkanaler måste vägas i gram för att bestämma den nödvändiga legeringsmängden. Vaxomvandlingsformel: vokvaxt (gram) x massefyde = den nedvendige legeringsmangde i gram.

INBÄDDNING
Använd en fosfat- eller gipsbunden inbäddningsmaterial. Följ producentens anvisningar.

FÖRVARMNING / UDBRÆNDING
Anbefalet udbrændingstemperatur: 700 °C

SMELTNING OG STØBNING
Flamme: Propan 0,15 bar; Ilt 0,35 bar
Andre specifikationer kan kræves afhængig af den anvendte støbemaskine. Det anbefales at anvende en separat og ren smeltedigel / grafit/keramisk til hver legering. Det anbefalede forhold af brugt materiale og nyt materiale er 1:1. Flydemiddel kan anvendes efter behov.
Støbetemperatur: 1170 °C

BEARBEJDNING AF STELLET
Når støbningen har fået lov til at køle af ved rumtemperatur, tages den ud og rengøres med aluminiumoxid (Al.O.). Der må ikke bruges en hammer ved udtagning af støbningen. Efterbehandl støbningen med kardelige og/eller med keramikbundne slibeinstrumenter. Ved laboratorieforemstillede facedel af kompositmaterialet skal stellet forbehandles og polieres. Efterfølgende dampensres eller ultralydsrenses stellet med destilleret vand eller ethanol, hvorefter det tørres.

VARMEBEHANDLING
Blødgøring: 600 °C / 15 min; afkøl ved henstand
Hardning: 500 °C / 15 min; afkøl ved henstand

LODNING OG LASERSVEJSNING
Lodningsfugen bør ikke være større end tykkelsen på lodmaterialet. Lad det lødda gitret svalna långsamt. Använd flussmedel sparsamt.
Lodning for hardning: Porta OP Solder M-1 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Andra lödning: Porta OP Solder W-2 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Tråd til lasersvejsning: Portador P2

POLERING
Grundigt fjernelse af eventuelle oxid- og flusmiddelrester. Slat metaloverfladerne med gummipolerere. Polera skelettet till höggland med polerpasta. Rengör sedan nagonst skeletten i ultraljudsbad eller ångblåster.

SV

Brugsanvisning

PRODUKTBESKRIVELSE
Au-baseret dental støbelegering, Type 4

INDIKATIONER *
Inlay, Onlay, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Konsolkronor, Broer, Fleredelsbroer, Gjutna pelare/ pelaruppbyggnader, Barer, Attachments, Suprastrukturer till implantat, Delprotoser

OPPVAXNING / MODELLERING
Udform skelettet med en reduceret anatomisk form ved hjælp af en samtidigt hånsyn til den planerede fasaden. For flarmstillning av fasen med laboratorieverktyget facilitet med komprometterande att levandes mekanisk retention. Enkeltkroner kræver en minimal tagtykkelse på 0,3 mm. Bropiller kræver en minimal tagtykkelse på 0,5 mm. Sørg for, at stellet udformning yder tilstrækkelig støtte til dækmaterialet. Undgå skarpe overgange. Forbindelsesdelene skal have de nødvendige dimensioner, så de er resistente over for deformation. Skab store flader til den planlagte lodning, inklusive et mellemrum på 0,05 – 0,2 mm.

PLACERING AF STIFTSTIFTER
En til at den modellerede enkeltandsrestauration eller broskelettet fores med gjutkanaler med tilstrækkelig dimension. Generelt set skal gjutkanalen og reservoiren på gjutkanalen på balkenen tilstrækkelig mængde for at undgå krympning. Ved direkte eller indirekte stiftmetode skal det sikres, at stiftet placeres i den termiske zone. Forbindelseskanalen mellem reservoiret og støbningen skal være maksimalt 2,5 – 3,0 mm langa och bredd. Vaxmönstret inklusive gjutkanaler måste vägas i gram för att bestämma den nödvändiga legeringsmängden. Vokskonverteringsformel: vokvægt (gram) x massefylde = den nødvendige legeringsmængde i gram.

INDSTØBNING
Anvend en fosfat- eller gipsbunden støbemasse. Følg producentens anvisninger.

FÖRVARMNING / UDBRÄNDNING
Anbefalet udbrændingstemperatur: 700 °C

SMÄLTNING OCH STÖBNING
Låga: Propan 0,15 bar; Syre 0,35 bar
Andra specifikationer kan krävas beroende på gjutmaskin som används. Det anbefalas att använda en separat och ren smeltdegel av grafit/keramisk till varje legering. Det anbefalade förhållandet av brukt material och nytt material är 1:1. Flödesmedel kan användas efter behov.
Støbetemperatur: 1170 °C

FÄRDIGSTÄLLANDE AV STELLET
När stabningen har fått lov till at køle af ved rumtemperatur, tages den ud og rengøres med aluminiumoxid (Al.O.). Den ska inte hamras ut ur gjutningen. Efterbehandla gjutningen med hårdmetallsborr och keramiskt bindade slipverktyg. Det laboratorieförmstillade facedel av kompositmaterialet skal stellet förbehandlas och polieras. Det skal sedan ångtvättas med destillerat vatten eller etanol och torkas sedan.

VÄRMEBEHANDLING
Blødgøring: 600 °C / 15 min; lad svale
Hærdning: 500 °C / 15 min; afkøl ved henstand

LODNING OG LASERSVEJSNING
Lodningsfugen bør ikke være bredere end tykkelsen på lodmaterialet. Lad lødningen køle langsomt ned. Anvend kun flusmiddel i begrænset omfang.
Lodning for hærdning: Porta OP Solder M-1 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Lodning efter hærdning: Porta OP Solder W-2 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Tråd til laserlødning: Portador P2

KILLOTOS
Poista jäljellä olevat huolellisesti. Tasoita metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiillon käytä kiillotuspastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.

DA

Käyttöohjeet

TUOTTEEN KUVAUS
Au-pohjainen hammaslejerinnki, Typpi 4

INDIKATIONET *
Inlay, Onlay, 3/4 kruunut, Kruunut, Kruunut, Teleskoppikruunut, Kartiokruunut, Silta, Levät silta, Valunastat / -ytimet, Kiskot, Rakenneosat, Implantiin kiinnitetyt päällänkanteet, Osaproteesit

VAHAUS / MUOTOILU
Muotoile runko täysistettymy anatomisen muotoon ottamalla huomioon siihen tuleva kerrostumateriaali. Laboratorion kompositoitikerrostumateriaalien kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunutkiinnitykset vaativat vähintäin 0,3 mm:n seinämänpaksuuden. Ankkurikiskot vaativat vähintäin 0,5 mm:n paksuutta. Varmista, että runko tukee kerrostumateriaalia riittävästi. Vältä terävät kulmat. Liitoskappaleiden on oltava riittävästi vahvat, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmista juotettavia varten suura pinta-alueita niin, että näet ovat 0,05 – 0,2 mm.

VAHAUSTAPPIEN SIJOITTELU
Muotoile modelleerattu hammas tai siltarunko siten, että siinä on sopivan kokoiset vaikuttavat. Yleisesti sitäkin vaikuttavien ja liitoskanavien, sekä pääryhmän muotoisten että pienetsisten, on oltava kuitenkin sovittava siten, ettei ne estä kutistumista. Kun käytetään suoraa tai epäsuoraa menetelmää, varmista, ettei lähde-säiliö on asetettu lämpökeskuksen. Säiliön ja vahan väliset liitosvaiat saavat olla enintään 2,5 – 3,0 mm pitkä ja leveä. Vahamalli, mukaan lukien vahat on punnittava grammoina tarvittavan vesimäärän laskemiseksi varten. Vahan muuntokaava: vahan paino (grammoina) x seoksen tiheys = tarvittava seoksen määrä grammoina.

VALU
Käytä kipsi / fosfaattin sitoutuva valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

ESIKUUMENNUS / POLTTO
Suositeltu polttolämpötila: 700 °C

SULATAMINEN JA VALAMINEN
Liekki: Propaani 0,15 bar; Happi 0,35 bar
Valukoneyrityksen vaatimat muut asetukset voivat olla tarpeellisia. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta grafiitti-/keramiikka deegeelä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suhde on nyt material ir 1:1. Käytä valua sulattamiseen tarvittaessa.
Valulämpötila: 1170 °C

RAKENTEIDEN JÄLKIKÄSITTELEMINEN
Kun sitaminen ja ilmeen jäähtyminen huoneenlämpöisessa, poista vaa'ysinteistä huolellisesti kiillotuskivillä. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valun pinta kovametallipoorantoilla ja/tai keramiikkaa bindade slibeinstrumenter. Vid laboratorieförmstillade facedel av kompositmaterialet skal stellet förbehandlas och polieras. Det sedan ska det ångtvättas med destillerat vatten eller etanol och torkas sedan.

VÄRMEBEHANDLING
Pehmennys: 600 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Kovetus: 500 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

JUOTTAMINEN JA LASERHITSAUS
Juotosrakon ei saa olla paksumpi kuin pute. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksutinta mahtilliseen.
Esijuotos: Porta OP Solder M-1 **Juoksute:** Bondal Flux
Jälkijuotos: Porta OP Solder W-2 **Juoksute:** Bondal Flux
Laserhitsausvanka: Portadur P2

KIILLOTUS
Poista ylimäiset huolellisesti. Tasoita metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiillon käytä kiillotuspastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.

FI

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

CONTRAINDICATIONS
Patients with known allergy/sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician is recommended. Alloy is not to be used for any application not included within the indications.

SIDE EFFECTS
Allergies, pain, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the biocompatibility of this dental alloy. It is recommended that the patient be made aware of the risks for dental alloys to affect MR results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technician prior to conducting a test.

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

CAUTION
Metal vapors and metal dust are harmful. Therefore, the use of extraction equipment and /or suitable protective masks is advised!

STORAGE CONDITION
Store in a dry environment at room temperature.

DISCLAIMER
Ivoclar Vivadent has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated range of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSASPEKTE UND ANWEISUNGEN

KONTRAINDIKATIONEN
Patienten mit bekannter Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent kann keine Angaben über die Biokompatibilität dieser MR-Kompatibilität machen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MR-Ergebnisse beeinflussen können und vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

VORSICHT
Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugeinrichtung und/ oder eine Schutzmaske verwendet werden!

LAGERBEDINGUNGEN
Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Dieser Material wurde nur für den Einsatz im Zahnarztbereich entwickelt und muss genau Gebrauchsanweisung verarbeitet werden. Ivoclar Vivadent übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben. Der Anwender ist verpflichtet, seine Produkte auf den jeweiligen Zweck hin zu überprüfen. Darüber hinaus ist der Anwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor diesem Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, soweit dieser Zweck nicht in der Gebrauchsanweisung aufgeführt ist. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

AUTRES MESURES ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

CONTRE-INDICATIONS
Si un patient présente une hypersensibilité connue ou une allergie (avéré ou non) envers un composant de cet alliage (aussi mineur soit-il), il est recommandé de consulter un médecin. L'alliage ne doit être utilisé que pour les applications indiquées dans les indications, et aucune autre.

EFFETS SECONDAIRES
Des certaines cas allergies, des sensibilités ou allergies aux composants de cet alliage peuvent survenir. Ivoclar Vivadent décline toute responsabilité quant à la compatibilité IRM de ses alliages dentaires. Il est préconisé d'informer le patient quant à la possibilité que les résultats d'IRM en raison des alliages, ou la présence d'alliages dentaires devrait signale au technicien IRM.

INTERACTIONS
Des effets galvaniques peuvent survenir en présence de différents alliages placés dans une même bouche.

VORSICHT
Les poussières et vapeurs métalliques sont dangereuses si inhalées. Par conséquent, l'utilisation d'aspiration et/ou un masque de protection adapté doit toujours être utilisé !

CONDITION DE STOCKAGE
Conserver dans un endroit sec, à température ambiante.

AVERTISSEMENT
Le matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant strictement le mode d'emploi. Le fabricant ne saurait être tenu responsable des dommages résultant du non-respect du mode d'emploi ou d'un domaine d'application différent de celui indiqué. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si ce dernier est utilisé en association avec d'autres produits issus d'autres fabricants.

WEITERE SICHERHEITSASPEKTE UND ANWEISUNGEN

CONTRÍNDICACIONES
Pacientes con conocida hipersensibilidad/alergia a uno de los componentes del alliage, se recomienda consultar a un médico. La liga no se destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

EFECTOS SECUNDARIOS
In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fornisce alcun dato sulla compatibilità biologica di questa lega dentale. Si raccomanda di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influiscano sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al medico radiologo la presenza di leghe dentali.

INTERAZIONI
Diversi tipi di lega dentale stesso cavo orale porta dentale.

ATTENZIONE
Se inalati, i vapori e le polveri metalliche sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e/o una maschera di protezione!

CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE
Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

DISCLAIMER
Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivanti dalla mancata osservan

Bruksanvisning NO

⚠ PRODUKTBESKRIVELSE
Av holdig dentallegering, Type 4

⚠ INDIKASJONER
Inlays, Onlays, 3/4-kroner, Kroner, Teleskoprkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotstifter/-oppbyggninger, Forbindelsesstykker, Konstruksjonselementer, Implantatfestede suprastruktorer, Partiell protese

⚠ VOKSMODELLERING
Utform sjiktene i henhold til anatomiske eller i formmisket anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasadestandsnivå. Når det brukes fasadeerstatningsmaterialer av lakkompositt, skal det brukes minimale sentrale sjiktdybder og tilstrekkelige interaksjoner i enkeltkronner skal være minst 0,1 mm, på bropilarer minst 0,5 mm. Pass på at skjeltet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte fasadestandsnivået. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Utform store overflateområder for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.

⚠ PÅSETTING AV STØPEKANALER
Forsyn den modellerte strukturen med kanalsystemer eller broskjeletter med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsipielt skal støpeveien på reservoaret, støpekanalene og forbindelseskanalene være passende og gjennomgående i formen og være i henhold til teknikkens som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påstøpningsmetode må det påse at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeskjelett bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vri vokskjeletet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Vokssammensynket: vokssvinkl (i grader) x legeringsvekt = nødvendig legeringsmengde i gram.

⚠ INNBEDDING
Gebruik fosfaat-/gipsbundet investment. Følg produsentens anvisninger.

⚠ FORVARMING / UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 700 °C

⚠ SMELTING OG STØPING
Flamme: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar
Legeringen skal ikke være overopphetet ved hvilke(n) av trappen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/grafittdigel for legeringen. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Sørge for tilstrekkelig renhet.
Støpetemperatur: 1170 °C

⚠ BEARBEIDING AV SKJELETT
Etter avkjøling til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al2O3). Det må ikke brukes hammer når investment fjernes. Bearbeid støpeskjeletet med egnede hardmetallfreesere eller karbidfreser/-slipestifter osteneste instrumenter. Fer det tannformende materialet med f.eks. pulverstråle av glasskjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjeletet rengjøres med damp og deretter sandblåsing med aluminiumoksid (type of etterfulgt av ultralyd med destillert vann eller etanol.

⚠ VARMEBEHANDLING
Mykgjøding: I 15 min ved 800 °C avkjølt til romtemperatur
Herding: I 15 min ved 500 °C avkjølt til romtemperatur

⚠ LODDING OG LASERSVEISING
Loddingsdelen bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjølt loddedelskjelett langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Farste lodding: Porta OP Solder M-1 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Andre lodding: Porta OP Solder W-2 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Lasersveisetråd: Portadur P2

⚠ POLERING
Fjern alle rester av oksider eller flussmiddler omhyggelig. Poler metalloverflatene med gummipolerer. Poler skjeletet til høyglans med filter, børster og polerpasta. Rensbørster rengjøres skjeletet ved hjelp av ultralydrengjøringsutstyr eller omhyggelig med dampapparat.

Gebruiksaanwijzing NL

⚠ PRODUCTBESCHRIJVING
Au-gebaseerde dentale gietlegering, Type 4

⚠ INDICATIES
Inlays, Onlays, 3/4-kronen, Kronen, Telescopkronen, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Gegoten wortelstiften / kernen, Steunen, Opzetstukken, Implantaatsuprastructuren, Gedeeltelijke protheses

⚠ KERPSMA
Maak een constructieve met voldoende contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de gepland verblendmateriaal. Gebruik mechanische retenties voor Lak-Composite verblendmateriaal. Enkelvoudige kronen wesnien een minimale dikte van 0,1 mm. Abutmentkronen wesnien een minimale dikte van 0,5 mm. Voorzien de bruggen van voldoende stijfheid om te voorkomen dat de kronen bezwijken. Vermijd scherpe overgangen. Contactpunten moeten de juiste afmetingen hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het gepland solderen, wanneer het een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.

⚠ PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Breng de gemodelleerde endvormkuip tandestructuur of het brugstructuur aan met behulp van gietkanalen met een de nodige afmetingen. Over het algemeen dient de gietweg van de mofflé, de toevoer- en verdeelkanalen overeenkomstig traditioneel de juiste afmetingen te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruik maakt van de direct of indirect techniek, dient u er zorgen dat de mofflé in het midden van de ovenkamer wordt geplaatst. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De waxwarm inclusief de gietkanalen dient in grammen te worden gemeten om de vereiste hoeveelheid gegoten legering te bepalen. Waxconversieformule: wasgewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste grammen legering.

⚠ INBEDDING
Gebruik fosfaat-/gipsbundet investment. Volg producentens anvisninger.

⚠ VOORVERWARMEN / UITBRENNEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 700 °C

⚠ SMELTEN EN GIETEN
Brander: Propaan 0,15 bar; Zuurstof 0,35 bar
Gebruik een aparte keramische of grafietkroes voor de type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafieten / keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruikt materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak inden noodzakelijk gebruik van gietvoeistmiddel.
Gietemperatuur: 1170 °C

⚠ AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR
Laten afkoelen tot de omgevingstemperatuur. Verwijder de investment. Ontsmet de restanten met aluminiumoxide (Al2O3) bij minimum. Gebruik geen hamer voor het uitbeitsen. Werk het gietobject af met behulp van kardeelbeitsen of osteneste instrumenten. Fer det tannformende materialet med f.eks. pulverstråle av glasmaterialet. Bearbeid de ondersteuningsstruktur. Voor het verbinden met Lak Composiet materiaal dient de ondersteuningsstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Vervolgens stoom- of ultrasoonreinigt u de ondersteuningsstructuur met gedestilleerd water of ethanol en droogt u deze.

⚠ WARMTEBEHANDELING
Zachtgloeien: 800 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen
Gehard in oven: 500 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen

⚠ SOLDEREN EN LASERLASSEN
De soldeer-/lasen-delen moeten objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het soldeermaterialen. Laat het gesoldeerde gietobject langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloeimiddel.
Voorsoldeer: Porta OP Solder M-1 **Voorsmeltbed:** Bondal Flux
Nasoldeer: Porta OP Solder W-2 **Vloeimiddel:** Bondal Flux
Laserlasdraad: Portadur P2

⚠ POLUISTEN
Verwijder zorgvuldig eventuele oxide- en vloeimiddelresten. Maak de metalen oppervlakken glad met rubberen polijstinstrumenten. Polijst de metalen oppervlakken met behulp van polijstpasta tot een hoogglans hebben bereikt. Reinig en vervolgens met ultrasone reinigingsapparatuur of voorzichtig met stoom.

Οδηγίες Χρήσεως EL

⚠ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ
οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση Au, Τύπος 4

⚠ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Ενθέτα, Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Γέφυρες, Γέφυρες μεγάλου κόρου, Χυτά σύνδεσμα/κολοβώματα, Δόντια, Σκελετοί, Δόντια, Υπερκατασκευές εμφυτεύματος, Μερικές οδοντοστοιχίες

⚠ ΚΕΡΟΣΜΑ
Δημιουργήστε κάμπιο πρόσθικαμψη με πλάτος περίμετρο ή με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας τον τελικό οπισθοπτώματος. Για υλικά επενδύσεις εφαρμόστε μηχανικές συγκρατήσεις. Ενιαίες κορώνες δεν πρέπει να υπερβαίνουν τα 0,1 mm. Κορώνες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. Στεφάνες στηρίγματα απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,5 χιλ. Φτιάξτε τις γέφυρες αρκετά σταθερές ώστε η συμβάντος του σκελετού παρέχει στήριξη για το υλικό επενδύσεις. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Οι περιοχές σύνδεσης πρέπει να έχουν τις απαιτούμενες διαστάσεις ώστε να παρέχουν αντίσταση στη παραμόρφωση. Δημιουργήστε περιοχές μεγάλες επιφάνειας για την προγραμματισμένη κόλλησης, με χώρο που συγκαλύπτει 0,05 – 0,2 χιλ.

⚠ ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΔΙΩΝ
Τοποθετήστε στο μοντελοποιημένο οπισθοπτώματα ενός δοντιού ή στον διαμορφωμένο κόρμο ανάλογα ανωμαλίες κατάλληλου μεγέθους. Γενικά, η διάμετρο, ή σύστημα ροής κατά τον κανόνα ή ο σκελετός σύστημα, εξ' ίσου αξιόπιστο με τον τύπο της τεχνικής η οποία χρησιμοποιείται. Εάν χρησιμοποιείτε τη μέθοδο άμεσης ή έμμεσης τεχνικής, θα πρέπει η τη μορφή μπορεί μόνο μέσα στο κέντρο θερμικό. Η σύνδεσμος θα πρέπει μεταξύ δοχείο και σκελετό αντικείμενο θα πρέπει μεταξύ 2,5 - 3,0 χιλ. Ο κηρώνα ολόκληρος μαζί με τα σύνδεσμα θα πρέπει μεταξύ 2,5 - 3,0 χιλ. Ο κηρώνα ολόκληρος μαζί με τα σύνδεσμα θα πρέπει να ζυγιστεί σε γραμμάρια για να υπολογιστεί η ποσότητα κράματος που θα χρειαστεί. Τύπος υπολογισμός κηρώνα: κηρώνα (γρ) x πυκνότητα κράματος = ποσότητα κράματος.

⚠ ΕΠΕΝΔΥΣΗ
Χρησιμοποιήστε υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου/γύψου. Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή.

⚠ ΠΡΟΘΕΡΜΑΝΣΗ / ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης: 700 °C

⚠ ΤΗΚΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Φλόγες: Προπάνιο 0,15 bar; οξυγόνο 0,35 bar
Μπορεί να απαιτούνται ιδιαίτερα υλικά λιπαρμένες ανάλογα με τον τύπο της συσκευής χύτευσης. Συνιστάται η χρήση διαφορετικού κυπελλίου κατασκευής και κάθε κράματος για κάθε κράμα. Η συνιστώμενη αναλογία χρησιμοποιούμενου υλικού προς νέο υλικό είναι 1:1. Χρησιμοποιείστε αρτίμαγα εάν χρειάζεται.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1170 °C

⚠ ΤΡΟΧΙΣΜΑ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφήστε τη χύτευση σκελετός ψυχρανθεί τη πυρόμαχα και καθαρίστε το χυτό με χάλυβα του αλουμινίου (Al2O3). Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του περιβλήματος. Τρόχιστε το χυτό με φρέζες καρβιδίου/ξυστικά εργαλεία ή εργαλεία ακριβείας. Ενώστε τον σκελετό με κεραμικό υλικό. Για επικάλυψη με εγκαταστάσεις ανθεκτικό μέσα σε ρητίνη, τα χυτά πρέπει να τροχιστεί και να στιλβωθεί. Στη συνέχεια, καθαρίστε με ατμό ή με υπερήχους χρησιμοποιώντας απεσταγμένο νερό ή αιθανόλη και στεγνώστε τον σκελετό.

⚠ ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ
Αποκολλήσιμο: 800 °C για 15 λεπτά; αφήστε να κρυώσει
Σκλήρυνσης: 500 °C για 15 λεπτά; αφήστε να κρυώσει

⚠ ΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΛΕΖΕΡ
Η χύχρος πρέπει σκανάλίνης δεν θέλω λιγότερο από τα χρώματα υπολείμματα. Μετά τη συνκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά. Χρησιμοποιείτε αρτίμαγα με μικρό.
Συνκόλληση πρώτη: Porta OP Solder M-1 **Φλοιός:** Bondal Flux
Συνκόλληση μετά: Porta OP Solder W-2 **Φλοιός:** Bondal Flux
Ζώνη για συγκόλληση με λέιζερ: Portadur P2

⚠ ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Αφαιρέστε προσεκτικά τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτίμαγος. Λειάνετε τις μεταλλικές επιφάνειες με ελαστικά στιλβωτήρες. Στιλβώστε τις μεταλλικές επιφάνειες χρησιμοποιώντας κατάλληλες στιλβωτικές πάστες. Στη συνέχεια, καθαρίστε χρησιμοποιώντας συσκευή καθαρισμού με υπερήχους ή καθαρίστε προσεκτικά με ατμό.

Kullanma Talimatı TR

⚠ ÜRÜN AÇIKLAMASI
Au esaslı dental döküm alaşımı, Tip 4

⚠ ENDİKASYONLAR
Inleyler, Onleyler, 3/4 Kuronlar, Kuronlar, Teleskop Kuronlar, Konus Kuronlar, Köprüler, Geniş Köprüler, Dökülen Postlar / Korlar, Barlar, Ataçmanlar, Implant Üstü Yapılar, Bölümlü Protezler

⚠ MUM MODELİ
Planlanan veneer dikkate alarak alt yapıyı tam kontur veya küçültülmüş bir anatomik formda tasarlayın. Lakatuvar Kompozit veneer materyal için mekanik retansiyon kullanın. Tek kuronlar için minimum kalınlık 0,3 mm olmalıdır. Köprü dayanakları için minimum 0,5 mm kalınlık gerekilir. Alt yapıyı tasarımın veneer materyali için yeterli destek sağlayacağından emin olun. Keskin açılardan kaçının. Bağlantı yerleri deformasyona karşı direnç sağlamak için yeterince ortaya çıkmalıdır. Planlanan lehimleme için 0,05 – 0,2 mm aralık boşluk yüzey alanları oluşturun.

⚠ DÖKÜM KANALLARININ BAĞLANMASI
Modelinize uygun boyutlarda kanal sistemleri veya köprü alt yapısı için uygun büyüklükte dökülen kanalları yerleştirin. İster yarım formunda ister konvansiyonel formda olsun genelde rezervuar, dökülen kanalı uçları ve mufla sisteminin dökülecek olan tekniğe uygun olmalıdır. Direkt veya indirekt dökülecek olan tekniğe göre rezervuar ve mufla ortasına yerleştirilmelidir. Rezervuar ve dökülen objeleri arasındaki bağlantı kanalları maksimum 2,5 - 3,0 mm olmalıdır. Kanallar ve rezervuar dökülecek olan tekniğe uygun olmalıdır. Kanalı kaçırıp sonrasında o sözleşmesinin yapmak mümkün olmasın diye, kanalı dökülecek olan tekniğe uygun olmalıdır. Kanalı hesaplama formülü: mum ağırlığı (gram) x alaşım yoğunluğu = gereken alaşım miktarı (gram cinsinden).

⚠ ENVESTİNİN ALINMASI
Fosfat / alçı bağlı bir revetman materyali kullanın. Üreticinin kullanma talimatlarını izleyin.

⚠ İÇİ ISITMA / MUMUN ERİTİLEREK ELİMİNE EDİLMESİ
Önerilen eritme sıcaklığı: 700 °C

⚠ ERİTME VE DÖKÜM
Ocak: Propan 0,15 bar; Oksijen 0,35 bar
Döküm makinesinin tipine göre başka özellikler gerekli olabilir. Her alaşım için ayrı ve temiz bir grafit / seramik pota kullanılması önerilir. Kullanılmış ve yeni materyallerin oranı 1:1 oranında karıştırılması önerili. Gerekine döküm yağlayıcı kullanın.
Döküm sıcaklığı: 1170 °C

⚠ ALT YAPI BİTİMİ
Oda sıcaklığına kadar soğumaya bırakın ve ardından revetmanı çıkarın. Oksitleri ortadan kaldırmak için ince alumina (Al2O3) ile temizlemeyin. Kaba kum ile temizlemeyin. Alt yapıyı bitirmek için uygun kaba kum ve ince kum kullanın. Alt yapıyı bitirmek için uygun kaba kum ve ince kum kullanın. Alt yapıyı bitirmek için uygun kaba kum ve ince kum kullanın. Diş rengi kompozit materyal ile bağlantı yapılacaksa alt yapıyı ve ön yüzeyi iyice temizlemeli ve parlatmalısınız. Daha sonra alt yapıyı ultrasonik temizleme cihazı veya buhar temizleyicisi ile temizleyin.

⚠ ISIL İŞLEM
Yumuşatma: 800 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin
Sertleştirme: 500 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin

⚠ LEHİMLEME VE LAZER KAYNAĞI
Lehim aralığı, lehim malzemesinin kalınlığından daha geniş olmamalıdır. Lehimlenen dökümün ağırlığının yavaş yavaş soğumasına izin verin. Az miktarda flaks kullanın.
Lehimleme öncesi: Porta OP Solder M-1 **Flaks:** Bondal Flux
Lehimleme sonrası: Porta OP Solder W-2 **Flaks:** Bondal Flux
Lazer kaynak teli: Portadur P2

⚠ PULİSAJ
Tüm oksit ve flaks kalıntısını dikkatli bir şekilde çıkarın. Metal yüzeyleri lastik parlatıcılarla düzeltin. Çok parlak bir bitim elde etmek için cila pastası kullanarak polisaj yapın. Ardından, ultrasonik temizleme cihazı kullanarak veya dikkatlice buharlı temizleyici kullanarak temizleyin.

Instrukcja stosowania RU

⚠ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА
Au-содержащий дентальный сплав, тип 4

⚠ ПОКАЗАНИЯ
Вкладки, Накладки, 3/4 коронки, Коронки, Телескопические коронки, Конусные коронки, Мосты, Широкие мосты, Литые корневые штифты/-культяшки, Зубы, Каркасы, Элементы протезирования, Конструкции имплантатов, Частичные протезы

⚠ ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВКА
Каркас, сформированный в анатомическом/восковом или уменьшенному анатомическом форму с учетом запланированной облицовки. При использовании лабораторного композита в качестве облицовочного материала сохраняйте минимальные размеры. Толщина стенки у одиночных коронок должна составлять не менее 0,3 мм; у коронок опорного зуба - не менее 0,5 мм. При этом следует предусмотреть, что облицовка имеет достаточную опору и надежно фиксируется. Для предотвращения искажения при перепадах. Места соединения должны быть необходимых размеров, чтобы обеспечить устойчивость к деформации. Для запланированной пайки предусмотрите большие поверхности, расстояние между ними от 0,05 до 0,2 мм.

⚠ ШТИФТОВАНИЕ ЛИТЕЙНЫХ КАНАЛОВ
Нанесите литейные каналы на моделированную анатомическую форму или восковый протез установить литниковую камеру достаточного размера. Как правило, размер резервуара, литьевого канала и соединительного канала должны соответствовать выбранной технологии. Если вы используете прямую или непрямую технологию, обязательно разместите резервуар в центре. Каждый бугорок сопряжения с обеспечивает формы воск. Для использования прямого или непрямого метода штифтования следует убедиться, что резервуар находится в термическом центре. Соединительные каналы должны иметь диаметр или длину в диапазоне 2,5 - 3,0 мм. Если вы используете восковую модель, чтобы сделать вывод о том, сколько вам нужно сплава, вы сделаете взвешивание. Формула расчета: воск (в граммах) x плотность сплава = нужное количество сплава в граммах.

⚠ ЗАТЕРАНИЕ
Используйте фосфатную/гипсовую паковочную массу. Соблюдайте требования производителя.

⚠ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРАНИЕ
Рекомендованная температура выгорания: 700 °C

⚠ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ
Горелка: Пропан 0,15 бар; кислород 0,35 бар
В зависимости от используемой литейной установки могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого сплава использовать отдельный и чистый графитовый/керамический тигель. Соотношение старого и нового сплава составляет 1:1. Если необходимо, используйте порошок для литья.
Температура литья: 1170 °C

⚠ ОБРАБОТКА КАРКАСА
Литейному объекту дать остыть до комнатной температуры, осторожно распаковать и провести его предварительную обработку песком оксидом алюминия (Al2O3). Для фрезерования и использовать молотки. Литейные объекты обработать твердосплавной фрезой/или керамическими шлифовальными инструментами. Перед сочетанием композитного материала с керамикой следует обработать и отполировать. После этого нужно почистить паром или с ультразвуковой ванной, промыть дистиллированной водой или этанолом и просушить.

⚠ ТЕРМООБРАБОТКА
Мягкий отжиг: 15 мин. при 800 °C; дать остыть
Закалка: 15 мин. при 500 °C; дать остыть

⚠ ПАЙКА И ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА
Паечный зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Паяльные объекты должны охлаждаться медленно. Флюс использовать экономно.
Припой до обжига: Porta OP Solder M-1 **Флюс:** Bondal Flux
Припой после обжига: Porta OP Solder W-2 **Флюс:** Bondal Flux
Проволока для лазерной сварки: Portadur P2

⚠ ПОЛИРОВКА
Тщательно удалить все остатки оксидов и флюса. Металлическую поверхность слишком резиновыми инструментами. Полировать металлическую поверхность до высокого блеска. Поскольку оксиды могут быть тщательно почистить в ультразвуковой ванне или паросгоревшим.

Instrukcja stosowania PL

⚠ OPIS PRODUKTU
Au-stop niesztańczny pod porcelanę, Typ 4

⚠ WSKAZANIA
Inlay, Onlay, Korony częściowe, Korony, Korony teleskopowe, Korony konusowe, Mosty, Rozległe mosty, Wlitej korzeniowo-koronowe, Belki, Attachments, Podbudowy wsparte na implantach, Protezy szkieletowe

⚠ MODELOWANIE W WOSKU
Zaprojektuj prawidłowy kształt anatomiczny, uwzględniając miejsce na warstwę licującą. Dla kompozytów licujących należy zastosować retencje mechaniczne. Minimalna grubość ściany dla pojedynczej ściany 0,3 mm. Dla pojedynczej ściany 0,5 mm. Upewnij się, że kształt podbudowy jest odpowiednim podparciem dla materiału licującego. Unikaj ostrych krawędzi. Zapewnij odpowiedni kształt łączników między punktami w celu zapewnienia odpowiedniej podbudowy. Utwórz odpowiednie powierzchnie do lutowania, utrzymując szczelinę 0,05 – 0,2 mm.

⚠ UMIESZCZANIE KANAŁÓW
Przestrzegaj zasad odpowiedniego doboru średnicy kanałów w zależności od rodzaju pracy. Należy zwrócić uwagę na odpowiednie wymiary kanałów, aby zapewnić ich kurację w zależności od wybranej technologii. Niezależnie od stosowanej metody odlewania pośredniej lub bezpośredniej zasobnik powinien znajdować się w samym środku termicznym. Połączenie kanałów z zasobnikiem powinno mieć maksimum 2,5 - 3,0 mm. Wosk z kanałami i zasobnikiem o ciężarze powinny być mierzone, aby można obliczyć ilość stopu. Przeliczenie wosku: waga wosku w gramach x gęstość stopu = ilość stopu w gramach.

⚠ OSŁANIANIE
Należy użyć materiału fosforanowych / na bazie gipsu. Postępuj zgodnie z instrukcją postępowania.

⚠ WYGRZEWANIE
Zalecana temperatura wygrzewania: 700 °C

⚠ TOPNIENIE I WYLEWANIE
Palnik: Propan 0,15 bar; Tlen 0,35 bar
Stop należy ogrzewać do zalecanej temperatury. Zalecamy stosowanie osobnego tygla grafitowego / ceramicznego. Można mieszać wcześniej przetopiony stop z nowym w proporcji 1:1. Jeżeli jest taka konieczność użyj topnika.
Temperatura odlewania: 1170 °C

⚠ WYKOŃCZENIE PODBUDOWY
Po wystygnięciu usunąć materiał inwestycyjny. Nie używać mocy (oczyścić obiekt przy pomocy tlenku glinu (Al2O3). Do usuwania mocy nie używać młotka. Do wykańczania struktury stosować wiertła z węglikiem spiekanych lub na bazie materiałów ceramicznych. Przed połączeniem materiału licującego z podbudową należy oprzeczać i wypolerować. Następnie oczyścić przy pomocy pary lub w myjce ultradźwiękowej w wodzie destylowanej lub etanolu i następnie osuszyć.

⚠ OBRÓBKA TERMICZNA
Zmiękczanie: 800 °C przez 15 min; studzenie
Utwardzanie: 500 °C przez 15 min; studzenie

⚠ LUTOWANIE I LACZENIE LASEREM
Szczelina do lutowania nie powinna być większa niż grubość lutowia. Po lutowaniu pozostawić do wystygnięcia powolnie. Nie stosować zbyt wiele lutowia.
Lutowanie przed: Porta OP Solder M-1 **Topnik:** Bondal Flux
Lutowanie po: Porta OP Solder W-2 **Topnik:** Bondal Flux
Drut do lutowania laserem: Portadur P2

⚠ POLEROWANIE
Ostrożnie oczyścić z tlenków i resztek topnika. Wygładzić powierzchnie przy pomocy gumy. Wypolerował na wysoki połysk stosując pastę polerską. Następnie oczyścić w myjce ultradźwiękowej lub przy pomocy pary.

Type classification

⚠ TYPE CLASSIFICATION OF THE PHYSICAL PROPERTIES

EN – ENGLISH
The Type classification reported on the label is based on testing under the processing condition noted.
For a dental alloy the Type classification may be classified differently if it is heat treated for use in a different condition. Due to the fact that the condition of the alloy can change the Type classification it may be possible that the Type classification is not valid anymore.
The Technician is advised to be aware of these changes if processing the alloy.
Visit www.ivoclarvivadent.com for further information.

⚠ TYP KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

DE – DEUTSCH
Auf dem Etikett angegebene Klassifizierung in Typen basiert auf Anwendungstests unter den genannten Verarbeitungsbedingungen.
Für eine Dentallegierung zu einem bestimmten Anwendungszweck einer Wärmebehandlung unterzogen, dann kann sich die Klassifizierung des Legierungstypen ändern. Da der Zustand der Legierung zu einer Änderung der Typenklassifizierung führen kann, ist es möglich, dass die Typenklassifizierung nicht mehr gültig ist.
Dem Techniker ist zu empfehlen, diese Änderung bewusst sein, wenn sie die Legierung verarbeiten.
Weitere Informationen finden Sie auf www.ivoclarvivadent.com.

⚠ ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΑΠΟ ΦΥΣΙΚΟΥΣ ΙΔΙΟΤΗΤΕΣ

EL – ΕΛΛΗΝΙΚΑ
Η ταξινόμηση τύπου που αναφέρεται στην ετικέτα βασίζεται σε δοκιμές υπό την υποδεικνυόμενη κατάσταση επεξεργασίας.
Για ένα οδοντιατρικό κράμα, ο τύπος μπορεί να ταξινομηθεί διαφορετικά εάν υποβάλλεται σε θερμική κατεργασία για χρήση σε διαφορετική κατάσταση. Λόγω του γεγονότος ότι η κατάσταση του κράματος μπορεί να αλλάξει η ταξινόμηση του τύπου, υπάρχει η πιθανότητα η ταξινόμηση του τύπου να μη ισχύει πια.
Ενημερώστε τον χειριστή για τυχόν αλλαγές στις ιδιότητες κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας.
Επισκεφθείτε τη σελίδα www.ivoclarvivadent.com για περισσότερες πληροφορίες.

⚠ ΕΛΕΓΧΟΣ ΤΟΞΙΚΛΙΚΕΣ ΒΑΣΗΣ ΤΗΣ ΦΥΣΙΚΗΣ ΙΔΙΟΤΗΤΑΣ

TR – TÜRKÇE
Etiket üzerinde yer alan Tip sınıflandırması belirtilen işleme koşulları altında yapılan test işlemine dayanmaktadır.
Bir dental alaşım, farklı bir koşulda kullanılmak üzere ısıl işlem görmüşse Tip farklı bir şekilde sınıflandırılabilir. Alaşımın durumunun Tip sınıflandırmasını değiştirebilmesi nedeniyle kullanım endikasyonlarının değişmesi de mümkündür.
Laboratuvar çalışanı Teknisyenin bu değişiklikler konusunda bilgisi olması tavsiye edilir.
Daha fazla bilgi için www.ivoclarvivadent.com adresini ziyaret edin.

⚠ TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

IT – ITALIANO
La classificazione in Tipo riportata sull'etichetta si basa su test di utilizzo per le indicazioni di lavoro riportate.
Se una lega dentale destinata ad un determinato utilizzo viene sottoposta a trattamento termico, è possibile che vari la classificazione del suo Tipo. Poiché lo stato della lega può determinare una variazione della definizione del Tipo, è possibile che la classificazione del Tipo non sia più valida.
Gli odontotecnici devono essere consapevoli di questa possibilità di variazione quando si appresta alla lavorazione della lega.
Per ulteriori informazioni consultare www.ivoclarvivadent.com.

⚠ CLASIFICACIÓN DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FÍSICAS

ES – ESPAÑOL
La clasificación Tipo reportada en la etiqueta está basada en test bajo las condiciones indicadas.
Para una aleación dental, el Tipo puede clasificarse de forma diferente si se trata térmicamente para un uso distinto. Dado que la condición de la aleación puede cambiar su clasificación de Tipo, las indicaciones también podrían cambiar.
El técnico está informado de estar atento a estos cambios cuando procese la aleación.
Por www.ivoclarvivadent.com para más información.

⚠ CLASSIFICATION DE TYPE DEVIDO À SES PROPRIÉDÉS FISICAS

PT – PORTUGUÊS
A classificação de Tipo relatada na etiqueta é baseada em testes sob a condição de processamento observada.
Para uma liga dentária, o Tipo pode ser diferente quando é submetido a um tratamento térmico para que em uma condição diferente. Devido ao fato de que a condição da liga pode alterar a classificação de Tipo, pode ser possível que as indicações de uso também possam ser alteradas.
É aconselhado ao Técnico estar ciente dessas mudanças se processar a liga.
Visitar www.ivoclarvivadent.com para obter mais informações.

⚠ TYPECLASSIFICERING BEROENDE PÅ FYSIKALISKA EGENSKAPER

SV – SVENSKA
Etiketten typbeteckning baseras på tester gjorda under de angivna bearbetningsvillkoren.
För dental legeringar kan typ klassificeras på olika sätt beroende på om legeringen har värmebehandlats för annat ändamålsenligt tillstånd. Det legeringens tillstånd kan ändra typbeteckningen kan det innebära indikationerna komma att ändras.
Tekniker uppmuntras att vara uppmärksamma på dessa ändringar.
Ytterligare information finns på www.ivoclarvivadent.com.

⚠ TYPEKLASSIFICERING SOM FØLGE AF FYSISKE EGENSKABER

DA – DANSK
Typeklassificeringen på etiketten er baseret på testning under de angivne behandlingsbetingelser.
Hvis dentallegeringer kan typen klassificeres anderledes, hvis legeringens varmebehandlinger og anvendes under andre betingelser. De legeringens tilstand kan ændre typeklassificeringen, er det også muligt, at indikationer for anvendelse også ændres.
Teknikeren rådes til at være opmærksom på disse ændringer ved behandling af legeringen.
Se www.ivoclarvivadent.com for yderligere oplysninger.

⚠ TYYPPILUOKITUS FYSIIKSTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

FI – SUOMI
Etiketissä oleva tyypiluokitus perustuu ilmoitettuun käsittelyolosuhteissa tehtyihin testeihin.
Hammaslääkinnän tarkoitetu metalliseos. Tyypiluokitus saapuen siitä, jos sosta on lämpökäsittelyhity eriallisia kuin ohjeissa. Koska seoksen tila voi vaikuttaa tyypiluokitukseen, myös indikaatiot voivat muuttua. Seoksen tyypiluokituksen muutoksen vuoksi indikaatiot voivat myös muuttua.
Suosituksena on, että teknikko on tietoinen muutoksista seosta käsitellessään. Hammasteknikkoa on ohjeistettu näänkiä lämpökäsittelyä / vakuta ahkeamasta muutoksista.
Katso lisätietoja osoitteesta www.ivoclarvivadent.com.

⚠ TYPEKLASSIFISERING AV FRA FYSISKE EGENSKAPER

NO – NORSK
Klassifiseringen i typer som er oppgitt på etiketten, er basert på anvendelsestester under de nevnte bearbeidingsbetingelser.
Dersom en dentallegering utsettes for varmebehandling på grunn av et bestemt bruksformål, kan klassifiseringen av legeringstypen endres. Siden legeringens tilstand kan føre til en endring av typebetegnelsen, kan dette også medføre en endring av indikasjonene som er angitt i bruksanvisningen.
Tannteknikeren må være oppmerksom på disse mulige endringer ved bearbeiding av legeringen.
Du finner ytterligere informasjon på www.ivoclarvivadent.com.

⚠ TYP KLASYFIKACJA WG WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNYCH

PL – POLSKI
Klasyfikacja typu zgłoszona na etykiecie jest oparta na testach aplikacyjnych w znanym stanie przetwarzania.
W przypadku stopu dentystycznego typ może być klasyfikowany inaczej, jeśli jest poddawany obróbce cieplnej w celu użycia w innym stanie. Ponieważ stan stopu doprowadzić do zmiany oznaczenia typu, może to również prowadzić do zmiany wskazań podanych w informacji o użytkowaniu.
Technik powinien być świadomy tych zmian w przypadku stopu.
Więcej informacji można znaleźć na stronie www.ivoclarvivadent.com.

EN	Type	Proof stress of 0.2% non-proportional elongation $R_{p0.2}$ MPa minimum	Elongation after fracture A_5 minimum	Elastic modulus GPa minimum
DE	Typ	0,2% Dehngrenze der nicht proportionalen Dehnung $R_{p0,2}$ MPa Mindestwert	Bruchdehnung A_5 Mindestwert	Elastizitätsmodul GPa minimum
ES	Tipo	Límite elástico