

Instructions for Use EN Gebrauchsinfomation DE Mode d'emploi FR Istruzioni d'uso IT Instrucciones de uso ES Instruções de Uso PT Bruksanvisning SV Brugsanvisning DA Käyttöohjeet FI

■ PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental casting alloy, Typ 4

■ INDICATIONS*
Inlays, Onlays, Crowns, Telescopes, Corons, Corus, Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Inplant Retained Superstructures, Partial Dentures

■ WAXING/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 thickness of 0,3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0,5 mm. Ensure the specific technique is used 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.

■ SPRUING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pear shaped or traditional, must be sized according to the specific technique used. 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 (gram) 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 AND 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 and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed.

■ FRAMEWORK FINISHING
After benching, carefully divest and clean the casting with aluminum oxide (Al₂O₃). Do not use a hammer for divesting. Finishing the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework. Use the appropriate Lab Composite material, following the manufacturer's instructions.

■ HEAT TREATMENT
Softening: 700 °C for 15 min; bench cool
Hardening: 300 °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:	Portardur P2	Flussmittel:	Bondal Flux

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

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

■ CONTRAINDICATIONS
Patients with a 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

In individual cases, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI at dental staff 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 if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or suitable protective masks is advised!

■ STORAGE CONDITION
Store in a dry environment at room temperature.

■ DISCLAIMER

This material 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 area 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.

■ PRODUKTBESCHREIBUNG
Au-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 4

■ ANDEUTUNGEN*
Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskoptkronen, Konuskrone, Brücken, weiträumige Brücken, Wurzelstübe/-aufbaue, Stäbe, Konstruktionselemente, Implantat-Superstrukturen, Teilprothesen

■ WACHSMODELLATION
Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verbindung. Bei Verwendung von Labor Composite als Verbindendmaterial mechanische Retentionen anwenden. Einzelkronen erfordern eine Mindeststärke von 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verbindung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, Guss oberflächennahbereiche gestalten, einschließlich eines Spalts von 0,05–0,2 mm.

■ ANSTIFTEN DER GUSKANÄLE
Die modellierten Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Guskannälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Guskannäle und der Verbindungskanäle bifenormig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftungstechnik muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollte eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsgewicht einschließlich der Guskannäle wiegen, um anhand des Gussgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

■ EINBETTEN

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

■ VORWÄRMEN/AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C

■ SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Je nach verwendetem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafit-/Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden.

■ GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) nachstrahlen. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfeilen und/oder keramikklebenden Schleifstrichmatten 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. Empfohlenes Labor Composite verwenden und gemäß Composite material verarbeiten.

■ WÄRMEBEHANDLUNG
Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen
Härten: 15 min bei 300 °C; abkühlen lassen

■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötierte Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.

Pre-Soldatur:	Porta OP Solder M-1	Flussmittel:	Bondal Flux
Soldatur sekundär:	Porta OP Solder W-2	Flussmittel:	Bondal Flux
Zweitlot:	Porta OP Solder W-2	Flussmittel:	Bondal Flux
Laser-Schweiß-Draht:	Portardur P2	Flussmittel:	Bondal Flux

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

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSPUNKTE UND ANWEISUNGEN

■ KONTRAINDIKATIONEN
Patienten mit nachgewiesener 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 macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität dieser Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Technician prior to conducting a test. Das Ergebnis beeinflussen können und sie 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 Absaugungseinheit und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!

■ LAGERBEDINGUNGEN

Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Die Haftung kann nicht übernommen werden. Die Haftung für Schäden aus der Verarbeitung übergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten anderer Hersteller mischt oder zusammen verarbeitet werden.

■ DESCRIPTION DU PRODUIT
Alliage de couleur dentaire, à base de Au, Typ 4

■ INDICATIONS*
Inlays, Onlays, Couronnes 3/4, Couronnes, Couronnes telescopiques, Couronnes coniques, Pontes, Pontes larges, Tenons/Moignons en platé. Barres, Attaches, Superstructures insérées sur implant, Prothèses partielles

■ MODELAGE EN CIRE / MODÉLISATION
Concevoir l'armature en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Nécessiter des rétentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes plaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. Assurez-vous que la technique d'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles vifs. Les points de connexion doivent être au dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces suffisamment grandes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05–0,2 mm.

■ MISE EN PLACE DES TIGES DE COULÉE
Prévoir des tiges de coupe de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulee et les tiges de raccord, en pore ou traditionnellement, doivent être dimensionnés et adaptés à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulee ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulee et autres, doit être en fonction des gammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre: masse de cre (en grammes) x densité x 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
Chalumeu: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar
D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler. Il est conseillé de matériel unique de graffite /ceramique distinct et propre pour chaque alliage. La proportion recommandée de matériel usagé et de matériel neuf est de 1:1. Utiliser le flux de coulee si nécessaire.

■ FINITION DE L'ARMATURE
Après le refroidissement du plan, démolir et nettoyer soigneusement la coulee avec de l'oxyde d'aluminium (Al₂O₃). Ne pas utiliser de marteau pour le démolage. Finir la coulee avec des fraises en carbure et/ou des outils abrasifs. Pour l'usinage, ne pas utiliser de marteau. Goussinnet doit être fini et polie avant d'être stratifié 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 séchée. Utiliser le composite de laboratoire adapté, conformément aux instructions du fabricant.

■ TRAITEMENT THERMIQUE
Ramollissement: 700 °C pour 15 min; refroidir le plan
Durcissement: 300 °C pour 15 min; refroidir le plan

■ SOLDERIE ET SOLDERIE AU LASER
L'espace de soudure ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulee soudée refroidir lentement. Utiliser le flux avec modération.

Pre-soldature:	Porta OP Solder M-1	Flux:	Bondal Flux
Soldature secondaire:	Porta OP Solder W-2	Flux:	Bondal Flux
File de soudure laser:	Portardur P2	Flux:	Bondal Flux

■ 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.

■ DESCRIZIONE PRODOTTO
Legia dentaria per corone e ponti a base di Au, Tipo 4

■ INDICAZIONI*
Inlay, Onlay, Corone 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone coniche, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/ larges, Tenoni/Moigni en platé. Barre, Attacchi, Sovrastrutture implantari, Protesi parziali

■ MODELIZZAZIONE IN CERA
Modellare la struttura in forma anatomica o forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritenzioni meccaniche. Lo spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per le corone plaire. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli acuti accentuati. I punti di connessione devono essere adeguatamente dimensionati, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevista, creare una fessura compresa tra 0,05–0,2 mm.

■ IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA
Dotare il restauro del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impernatura diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (grammi) x densità lega = quantità di lega necessaria in grammi.

■ MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfato / gesso. Seguirsi le istruzioni del produttore.

■ PREISCALDO
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 700 °C

■ FUSIONE E COLATA
Llama: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar
Altre specifiche possono essere richieste in funzione dell'impostazione. Si consiglia di impiegare un ciotolo ceramico/ graffito inidivduo per cada lega. Il ratio raccomandato di mezza di materiale usadto e nuovo es di 1:1. Usar un fluido fundente de cada aleacion si fuese necesario.

■ ACABAMENTO DE LA ESTRUCTURA
Tras el enfriamiento, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (Al₂O₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Usar frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Para el estratificación, con composite de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpiar con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura. Usar un composite de laboratorio adecuado, siga las instrucciones del fabricante.

■ TRATAMIENTO TÉRMICO
Amaciador: 700 °C por 15 min; dejar enfriar
Endurecimiento: 300 °C por 15 min; dejar enfriar

■ SOLDADURA Y SOLDADURA LASER
El gap de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Use fundente con moderación.

Pre-soldadura:	Porta OP Solder M-1	Fundente:	Bondal Flux
Soldadura secundaria:	Porta OP Solder W-2	Fundente:	Bondal Flux
Hilo de soldadura laser:	Portardur P2	Flux:	Bondal Flux

■ PULIDO
Retire con cuidado los residuos del fundente y de óxido. Suavice la superficie con pulidores de goma. Pula con alto brillo usando pasta de pulido. A continuación limpie el trabajo con vapor o con bulbo ultrasónico.

■ POLIMENTO
Remover cuidadosamente cualquier residuo de óxido e flujo. Suavizar as superficies metálicas con polidores de poliuretano. Polir até um brilho com pasta de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônicos ou limpar cuidadosamente com vapor.

ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ CONTROINDICAZIONI
Pazienti con allergia/sensibilità accertata ad alcune delle componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

■ EFFETTI COLLATERALI

In singoli casi, è possibile verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fa affermazioni sulla compatibilità di questa lega con la risonanza Magnetica. Si consiglia di informare il paziente sulla possibilità che le leghe dentali influenzino sui risultati MRI e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.

■ INTERAZIONI

Diversi tipi di lega nello stesso caso orale possono portare a reazioni galvaniche.

■ ATTENZIONE

Se inalati, i vapori e la polvere metallici sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e/o mascherina di protezione!

■ CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE

Conservare in luogo asciutto e 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 risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo di applicazione previsto per questo materiale. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'utilizzo, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

■ DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO
Aleación dental de colado basada en Au, Tipo 4

■ INDICACIONES*
Inlay, Onlay, Corona 3/4, Corona, Corona Telescopica, Corona conica, Puentes, Pontes larges, Pinos Fundidos/Núcleos, Barras, Retenores, Superestructuras implantacionadas, Dentaduras parciales

■ ENCERADO / MODELADO
Diseñe la estructura a volumen total o con una forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación planeada. Para estratificación con composite de laboratorio cre retenciones mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Las coronas plaire requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegurese de que el diseño de la infraestructura fomce soporte adecuado para el material de recobrimiento. Evitar ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Proyectar grandes áreas de superficie para la soldadura planeada, con una separación de 0,05–0,2 mm.

■ COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS
Proporcione unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean con forma de pera o tradicional, deben adecuarse su tamaño a la técnica utilizada. Al emplearse el método de colocación directa o indirecta, asegurese que el serbatoio sea posicionado en el centro termico de la fundición. Los canales de collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega. Fórmula para conversão da cera: peso de cera (gramas) x densidade de liga = gramas de liga necessárias.

■ REVESTIR

Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato / yeso. Siga el manual del fabricante.

■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA
Temperatura de quema recomendada: 700 °C

■ DERRITIDO Y COLO
Llama: Propano 0,15 bar; Oxígeno 0,35 bar
Otras especificaciones podrán ser necesarias. Es necesario usar un ciotol cerámico/ graffito líquido e individual para cada aleación. El ratio recomendado de mezcla de material usado y nuevo es de 1:1. Usar un fluido fundente de cada ale. Si fuese necesario.

■ ACABAMENTO DA ESTRUCTURA
Tras el enfriamiento, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (Al₂O₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Para el estratificación, 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. Usar un composite de laboratorio adecuado, siga las instrucciones del fabricante.

■ TRATAMENTO TÉRMICO
Amaciador: 700 °C por 15 min; deixar esfriar
Endurecimento: 300 °C por 15 min; deixar esfriar

■ SOLDADURA E SOLDADURA LASER
O espaço de soldadura no deve ser maior que o grosor del material de soldadura. Deje que el material soldado se enfrie lentamente. Use o fluxo com moderação.

Pre-soldadura:	Porta OP Solder M-1	Fundente:	Bondal Flux
Soldadura secundaria:	Porta OP Solder W-2	Fundente:	Bondal Flux
Hilo de soldadura laser:	Portardur P2	Flux:	Bondal Flux

■ POLIDO
Retire con cuidado los residuos del fundente y de óxido. Suavice la superficie con pulidores de goma. Pula con alto brillo usando pasta de pulido. A continuación limpie el trabajo con vapor o con bulbo ultrasónico.

■ POLIMENTO
Remover cuidadosamente qualquer residuo de óxido e fluxo. Suavizar as superfícies metálicas com polidores de poliuretano. Polir até um brilho com pasta de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônicos ou limpar cuidadosamente com vapor.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES

■ CONTRAINDICACIONES
Pacientes con alergias/sensibilidad conocida a algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No usar la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

■ EFECTOS SECUNDARIOS

En casos aislados, los componentes de la aleación puede provocar alergias o sensibilidad. Ivoclar Vivadent no fa afirmaciones sobre la compatibilidad de esta aleación con MRI. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de MRI, para informar al técnico de MRI antes de proceder con el test.

■ INTERACCIONES

Efectos galvánicos pueden ocurrir con distintas aleaciones que compartan el mismo ambiente oral.

■ CUIDADOS

Los vapores y el polvo metálicos son dañinos si son inhalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarita protectoras adecuadas.

■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

■ AVISO

Este material ha desarrollado para el uso en odontología. Siga el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable de acuerdo con las instrucciones de uso. Responsabilidad no pode ser aceita por danos resultantes desta utilização. O usuário deve verificar, antes do uso, a compatibilidade do material para os usos não indicados nas instruções de uso. Isto vale também se os materiais forem usados em conjunto com produtos de outros fabricantes.

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

■ INDICAÇÕES*
Inlay, Onlay, Coroa 3/4, Coroa, Coroa Telescópica, Coroa Cônica, Puentes, Pontes Extensas, Pinos Fundidos/Núcleos, Barras, Retenores, Superestruturas Implantadas, Próteses Parciais

■ ENCERAMENTO / MODELAGEM
Modelar o padrão de cera com contorno total ou em forma anatômica reduzida, levando em consideração o recobrimento estético planejado. Para o recobrimento com Composito Laboratorial, usar retencões mecânicas. Coroaas unitárias exigem espessura mínima de 0,3 mm. Coroaas de pilares exigem espessura mínima de 0,5 mm. Certifique-se de que o design da infraestrutura forneça suporte adequado para o material de recobrimto. 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 espaçamento de 0,05–0,2 mm.

■ COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Preparar as estruturas modeladas de restaurações de coroaas unitárias ou infraestruturas de pontes com sprues de tamanho adequado. Em geral, a câmara de compensação, sprues acessórios e sprues de conexão, sejam no formato de pera ou tradicionais, devem ser dimensionados de acordo com a técnica específica utilizada. Quando usar a técnica direta ou indireta, certificar-se de que a câmara de compensação está posicionada no centro termico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem ser, 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 necessária de liga. Fórmula para conversão da cera: peso de cera (gramas) x densidade de liga = gramas de liga necessárias.

■ INCLUSÃO

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

■ ELIMINAÇÃO DA CERA / EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Recomendado de aquecimento superior: 700 °C

■ DERRITIDO Y COLO
Llama: Propano 0,15 bar; Oxígeno 0,35 bar
Otras especificaciones podrán ser exigidas pelo de tipo de máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho líquido de grafite / cerâmica para cada liga. A proporção recomendada na mistura de materiais usados e novos é de 1:1. Usar um fluxo fundente de função, se necessário.

■ ACABAMENTO DA ESTRUCTURA
Tras el enfriamiento, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (Al₂O₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Usar frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Para el estratificación, 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. Usar un composite de laboratorio adecuado, siga las instrucciones del fabricante.

■ TRATAMENTO TÉRMICO
Amaciador: 700 °C por 15 min; deixar esfriar
Endurecimento: 300 °C por 15 min; deixar esfriar

■ SOLDADAGEM E SOLDA A LASER
O espaço de solda não deve ser muito largo do que a espessura do material de solda. Permitir que o material soldado esfrie lentamente. Use o fluxo com moderação.

Pre-soldagem:	Porta OP Solder M-1	Fluxo:</
---------------	---------------------	----------

Bruksanvisning

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

■ **INDIKASJONER**
Inlays, Onlays, 3/4-Kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskkroner, Broar, Broer med lange spenn, Rotstifter / oppbyggjere, Forbindelsesstykke, Konstruksjonselementer, Implanterede superstruktur, Partiel protese

■ **VOKSMODELLERING**
Måa ken ondestruktur med volledige contouren of en gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verbandetechniek. Gebruik mechanische retenties voor Lab Composite-verbindingmateriaal. Enkelevandige kronen vereisen een minimale dikte van 0,3 mm. Aluminetkronen vereisen een minimale dikte van 0,5 mm. Vezigtkleefsel in enkeltekronen skal være minst 0,3 mm, på broplater minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte fasteasterstatninger. Utnåå skorp overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Utnåå skorp overflateformater for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.

■ **PÅSETTING AV STØPEKANALER**
Forsyn den modellerte fasteasteringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsipielt skal støretsen på reservoar-, støpekanale og forbindelseskanale være perforert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det plåses at reservoar og kanaler i termisk sentrum. Forbindeskanalene må alltid være av støpebøkket bar ha en lengde eller diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vei voksobjektet inn i støpekanalen på å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Voksmengdeinstabilit: voksevt (t gram) x legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.

■ **INVESTERING**
Bruk et fosfat-/gipsbundet investment. Følg produsentens anvisninger.

■ **FORVARMING / UTBRENNING**
Anbefalt utbrenningsintensitet: 700 °C

■ **SMELTING OG STØPING**
Flamme: Propan 0,15 bar, Oksygen 0,35 bar

Keramisk digel/grafftidgel for hver av legeringen. Gammet og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Bruk flussmiddel om nødvendig.
Støpetemperatur: 1080 °C

■ **BEARBEIDING AV SKJELETT**
Etter avkjøling til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investimentet fjernes. Bearbeid støpebøkket med egnete hardmetallfreser eller keramikkbåndende roterende instrumenter. Før det tanfargede komposittmaterialet legges på, må skjelettet bearbeides og poles. Deretter skal skjelettet rengjøres med damp eller i ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes. Bruk anbefalt komposittmaterale og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.

■ **VARMEBEHANDLING**
Mylkjøling: i 15 min ved 700 °C, avkjøl til romtemperatur
Herding: i 15 min ved 300 °C, avkjøl til romtemperatur

■ **LODDING OG LASERSEVNING**
Loddespaltene bør ikke være bredere enn diametren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddebøkket i løstom etter loddingen. Bruk 3-års flussmiddel som mulig.
Første lodding: Porta OP Solder M-1 Flux Flussmiddel: Bondal Flux
Andre lodding: Porta OP Solder W-2 Flux Flussmiddel: Bondal Flux
Lasersesvretid: Portadur P2

■ **POLERING**
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummiroller. Poler skjelettet til høyeste mulige glans med poleringsnett. Deretter rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrensingsstyur eller omhyggelig med dampapparat.

Ytterligere sikkerhetsaspekter og -anvisninger

■ **KONTRAINDIKASJONER**
Pasienter med allergi / overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk som ikke er oppført under indikasjonjer.

■ **BIVIRKNINGER**
Inkaste tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent hevder ingen tings om MRI-kompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienter som skal gjennomgå MRI skal gå gjennom en detaljert legering. Anbefalen wordt, før fortelle MRI-teknikeren at de har dentallegeringer for undersøkelsen utføres.

■ **VEKSELVIRKNINGER**
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ **FORSIKTIG**
Metallamp eller betingelser skadeelig hvis det innhales. Derfor skal det brukes opprussstus-tyr og/eller maske!

■ **OPPBÆRNINGSTINGELSER**
Oppbevares tørt og i romtemperatur.

■ **ANSVARSFRASKRIVELSE**
Ivovlar Vivadent er utvettet tilk dentologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Brukanten påtar seg det ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uadegsig bearbeiding. Ut etter intere er brukeren forpliktet til å eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålne ikke er oppført i bruksanvisningene. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA			
Investment:	fosfatbundet /gipsbundet		
Oppvarmings- /Utbrenningsstemperatur:	700 °C		
Smeltedigel:	Grafftidgel /keramisk digel		
Støpetemperatur:	1080 °C		
Anbefalt komposittmateriale:	SR Next®		
Mylkjøling:	115 min ved 700 °C, avkjøl til romtemperatur		
Herding:	115 min ved 300 °C, avkjøl til romtemperatur		
Første lodding / Flussmiddel:	Porta OP Solder M-1 Bondal Flux		
Andre lodding / Flussmiddel:	Porta OP Solder W-2 Bondal Flux		
Lasersesvretid:	Portadur P2		

TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016)			
Type / Farge:	4 Dyp gul		
Tetthet (g/cm ³):	15,3		
Smelteinterval (fast /flytende):	890–930 °C		
Elastisetsmodul (GPa):	98		
	Støpt	Mylkjølet	Herdet
Vickers-hardhet:	230	160	230
Strekfasthet (MPa):	670	500	700
0,2% strekkgrense (MPa):	560	350	600
Brøkkenergi (kJ/m ²):	19	35	15

* Se TYPE CLASSIFICERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPER

Gebruiksaanwijzing

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

■ **INDICATIES**
Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Telescopkronen, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Geogeten Rotstifters /opbyggjere, Forbindelsesstykker, Konstruktionsstructuren, Gedeelteelke protheses

■ **WASMODELLERING**
Maak een onderstructuur met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verbandetechniek. Gebruik mechanische retenties voor La Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevandige kronen vereisen een minimale dikte van 0,3 mm. Aluminetkronen vereisen een minimale dikte van 0,5 mm. Vezigtkleefsel in enkeltekronen skal være minst 0,3 mm, på broplater minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte fasteasterstatninger. Utnåå skorp overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Utnåå skorp overflateformater for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.

■ **PLAATS VAN GIETKANALEN**
Bereg de gemodelleerde enkelelevandige tandreasteruta of het brugstnuctuur aan met behulp van gietkanalen met een geschildte grootte. Over het algemeen dienen de moflde, de venoever- en verbindingkanalen, hetzij reevormig hetzij traditioneel, de juiste afmetingen 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 moflde in het hittencentrum wordt geplaatst. De verbindingkanalen tussen het reservoar en het gietbodemt dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasom indussen de gietkanalen dient in grammen te worden gewogen om de vereiste hoeveelheid legering te bepalen. Wasvoensiefornule: wasgewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste grammen legering.

■ **INBEDDEN**
Gebruik fosfat- /gipsgebonden inbedmateriaal. Volg de instructies van de fabrikant.

■ **VOORVERWARMEN / UITBRANDEN**
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 700 °C

■ **SMELTEN EN GIETEN**
Brander: Propan 0,15 bar, Zuurstof 0,35 bar

Mogelijk worden andere kenmerken voor de type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafieten / keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruik materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel. Giettemperatuur: 1080 °C

■ **AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR**
Nadat u uit het werkbank hebt laten afkoelen, dient u het gietbodemt uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoksid (Al₂O₃) te reinigen. Gebruik geen hamer voor het uitbedden. Werk het gietbodemt af met behulp van carbidefreesen en/of keramisch gebonden slijpvliesmateriaal. Voor het verbieden met Lab Composite-materiaal moet u een onderstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Verwijderd stoom- of ultrasoneerping u de onderstructuur met gedestilleerd water of ethanol en droogt u deze. Gebruik geschikt Lab Composite-materiaal en volg de instructies van de fabrikant.

■ **WARMTEBEHANDLING**
Zachtleging: 700 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen
Gehard in oven: 300 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen

■ **SOLDEREN EN LASERLASEREN**
De slijplet tussen de te verbinden objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het soldeermateriaal. Laat het gesoldeerde gietbodemt langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloeimiddel.
Voorsoolderen: Porta OP Solder M-1 Flux Flussmiddel: Bondal Flux
Nasolderen / Vloeimiddel: Porta OP Solder W-2 Flux Flussmiddel: Bondal Flux
Lasersesvretid: Portadur P2

■ **POLUSTEN**
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummiroller. Poler skjelettet til høyeste mulige glans med poleringsnett. Deretter rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrensingsstyur eller omhyggelig med dampapparat.

AANVULLENDE VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN EN-INSTRUCIES

■ **CONTRA-INDICATIES**
Pasienter met allergische of overvoeligheids voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd. De legering dient niet te worden gebruikt voor toepassingen die niet in de indicaties zijn opgenomen.

■ **BIVIRKNINGEN**
Inkaste tilfeller kan overvoeligheid of allergie overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivovlar Vivadent hevder ingen tings om MRI-kompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienter som skal gjennomgå MRI skal gå gjennom en detaljert legering. Anbefalen wordt, før fortelle MRI-teknikeren at de har dentallegeringer for undersøkelsen utføres.

■ **VEKSELVIRKNINGER**
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ **FORSIKTIG**
Metallamp eller betingelser skadeelig hvis det innhales. Derfor skal det brukes opprussstus-tyr og/eller maske!

■ **OPPBÆRNINGSTINGELSER**
Oppbevares tørt og i romtemperatur.

■ **ANSVARSFRASKRIVELSE**
Ivovlar Vivadent er utvettet tilk dentologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Brukanten påtar seg det ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uadegsig bearbeiding. Ut etter intere er brukeren forpliktet til å eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålne ikke er oppført i bruksanvisningene. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

GEVEGENS VOOR VERWERKING			
Inbedmateriaal:	fosfat- /gipsgebonden		
Temperatuur voor voerwarmen /uitbranden:	700 °C		
Smeltedigel:	grafietten / keramische kroes		
Giettemperatuur:	1080 °C		
Anbevolen Lab Composite:	SR Next®		
Mylkjøling:	700 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen		
Gehard in oven:	300 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen		
Voorsoolderen /Vloeimiddel:	Porta OP Solder M-1 Bondal Flux		
Nasolderen / Vloeimiddel:	Porta OP Solder W-2 Bondal Flux		
Lasersesvretid:	Portadur P2		

* Se TYPE CLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSIKE EGENSCHAPPEN

Οδηγίες Χρήσεως

■ **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ**
odontotomic κράμα χύτευσης με βάση Au, Τύπος 4

■ **ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ**
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, 3/4 Kronen, Teleskop Kronen, Konische Kronen, Brugger, Brede brugger, Geogeten Rotstifters /opbyggjere, Forbindelsesstykker, Konstruktionsstruktur, Gedeelteelke protheses

■ **ΚΕΡΩΜΑ**
Δημιουργήστε κέρνο πρότυπο με πλήρες περιγράφιμή ή με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική ανατομία. Για να είναι επαρκώς εφάρμοστη συνθέτουμε ρητίνη, τοποθετούμε μηχανικό σκέλετο συγκροτήσης. Μοιράζουμε, στεγνάζουμε, απαιτούν πάχος, τοαυλάθουμε 0,3 χιλ. Στεγνάζουμε, στεγνάζουμε σημαντικό μέρος του κέρνου. Κρατάμε ακλόνητο κέρνο, βαλάντε υφείλι deformationa και εφύλιτο επιφάνεια για το τελικό επικάλυψη. Αποφύγτε τις οξείες γωνίες. Οι περιοχές σύνδεσης πρέπει να έχουν τις απαιτούμενες διαστάσεις ώστε να παρέχουν αντοχή σε παραμόρφωση. Δημιουργήστε περιοχή μεγάλης επιφάνειας για την προεργασμένη κόλληση, με χώρο προς ανάκλιση 0,05–0,2 χιλ.

■ **ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΙΔΙΩΝ**
Επικάλυψη της διαμορφωμένης αποκατάστασης ενός δοντικού ή του διαμορφωμένου κέρνο σκελετού σφαιρικού σχεδίου. Προσέξτε το κέρνο, το οποίο είναι η βάση του κέρνου, να είναι ορθογώνιο, είτε είναι ορθογώνιο είτε κλασικό, πρέπει να έχουν μέγεθος ανάλογο με τη συγκεκριμένη γωνία που χρησιμοποιείται. Όταν χρησιμοποιείτε την άμεση ή την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η βάση βρίσκεται στο θερμοκόμβο. Ο σαφής συνδεση ανάμεσα στη δέξαλη και στο φρεόν θα πρέπει να είναι το πολύ 2,5–3,0 μm, γίνεκα να πλάτος. Το κέρνο πρότυπο θα πρέπει με τους σφαιρικούς πρέπει να εξασφαλίσει το γραμμάριο για να υπολογιστεί η ποσότητα κράματος που θα χρειαστεί. Τύπος υπολογισμός: βάρος κέρνο (gr.) x πυκνότητα κράματος = γρ. κράματος που απαιτούνται.

■ **ΕΠΕΝΔΥΣΗ**
Χρησιμοποιήστε υδατικό επένδυση φθοροακό τύπου /ύφου. Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή.

■ **ΠΡΟΕΡΜΑΝΗΣ / ΑΠΟΚΡΪΣΗ**
Προτεινόμενη θερμοκρασία απόκρυψης: 700 °C

■ **ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ**
Flamme: Propan 0,15 bar, Oksygen 0,35 bar
Mogelijk worden apartonutten andere kenmerken voor de type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafieten / keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruik materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel. Giettemperatuur: 1080 °C

■ **ΑΦΩΚΕΜΑ ΟΝΔΕΡΣΤΡΟΥΚΤΟΥΡ**
Nadat u uit het werkbank hebt laten afkoelen, dient u het gietbodemt uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoksid (Al₂O₃) te reinigen. Gebruik geen hamer voor het uitbedden. Werk het gietbodemt af met behulp van carbidefreesen en/of keramisch gebonden slijpvliesmateriaal. Voor het verbieden met Lab Composite-materiaal moet u een onderstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Verwijderd stoom- of ultrasoneerping u de onderstructuur met gedestilleerd water of ethanol en droogt u deze. Gebruik geschikt Lab Composite-materiaal en volg de instructies van de fabrikant.

■ **WARMTEBEHANDLING**
Zachtleging: 700 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen
Gehard in oven: 300 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen

■ **SOLDEREN EN LASERLASEREN**
De slijplet tussen de te verbinden objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het soldeermateriaal. Laat het gesoldeerde gietbodemt langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloeimiddel.
Voorsoolderen: Porta OP Solder M-1 Flux Flussmiddel: Bondal Flux
Nasolderen / Vloeimiddel: Porta OP Solder W-2 Flux Flussmiddel: Bondal Flux
Lasersesvretid: Portadur P2

■ **POLUSTEN**
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummiroller. Poler skjelettet til høyeste mulige glans med poleringsnett. Deretter rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrensingsstyur eller omhyggelig med dampapparat.

ΠΡΟΕΤΙΜΕΣ ΑΝΗΣΥΧΤΗΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΙΕΣ

■ **ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ**
Pasienter med allergiske eller overfølsomheds overfor en af bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere læge. All bruk som ikke er oppført under indikasjonjer.

■ **BIVIRKNINGER**
Inkaste tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivovlar Vivadent hevder ingen tings om MRI-kompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienter som skal gjennomgå MRI skal gå gjennom en detaljert legering. Anbefalen wordt, før fortelle MRI-teknikeren at de har dentallegeringer for undersøkelsen utføres.

■ **VEKSELVIRKNINGER**
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ **FORSIKTIG**
Metallamp eller betingelser skadeelig hvis det innhales. Derfor skal det brukes opprussstus-tyr og/eller maske!

■ **OPPBÆRNINGSTINGELSER**
Oppbevares tørt og i romtemperatur.

■ **ANSVARSFRASKRIVELSE**
Ivovlar Vivadent er utvettet tilk dentologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Brukanten påtar seg det ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uadegsig bearbeiding. Ut etter intere er brukeren forpliktet til å eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålne ikke er oppført i bruksanvisningene. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

ΥΛΟΔΟΜΕΝΑ ΕΠΕΡΞΕΥΣΙΑΣ			
Απόδομη ύφηση:	υδατικό επένδυσης φθοροακό τύπου /ύφου		
Τεμπερατούρα για προερμάνηση / απόκρυψη:	700 °C		
Πυρίδιο:	γραφίτιο / κεραμικό πυρίδιο		
Θερμοκρασία χύτευσης:	1080 °C		
Αναβουλή Lab Composite:	SR Next®		
Μυλκίωση:	700 °C επί 15 λεπτά, αφήστε να κρυώσει		
Σκληύρωση:	300 °C επί 15 λεπτά, αφήστε να κρυώσει		
Συνκόλληση πριν / Άρτυμα:	Porta OP Solder M-1 Bondal Flux		
Συνκόλληση μετά / Άρτυμα:	Porta OP Solder W-2 Bondal Flux		
Σύρμα για συγκόλληση με λέζερ:	Portadur P2		

* Βλ. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΛΟΓΩ ΦΥΣΙΚΩΝ ΙΔΙΟΤΗΤΩΝ

Kullanma Talimatı

■ **ÜRÜN AÇIKLAMASI**
Au esaslı dentale döküm alaşımı, Tip 4

■ **ENDİKASYONLAR**
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kroner, Teleskop Kronen, Konisik Kronen, Brugger, Geniş Köprüler, Döküm Postlar /Korlar, Barlar, Ataçmanlar, İmplant Tutucuları Ust Yapılar, Bölünmü Kronalar

■ **MUM MODELAJ**
Planlanan venere dikkate alarak alt yapıyı tam kontur veya küçültülmüş bir anatomik formda tasarlayın. Laboratuvar Kompoziti venere materyali için mekanik retansiyonlar kullanın. Tek koruların için minimum kalınlık 0,3 mm olmalıdır. Dayanıklı koroanelar minimum 0,5 mm kalınlık gerektirir. Alt yapı tasarlamanın mekanik materyalin için yeterli destek için mekanik destek önemlidir. Kalın açılan karkas, bağımlı yükei deformationa ve efülyite etkilidir için gerekli boyutlarda olmalıdır. Planlanan lehimleme için 0,05–0,2 mm aralıklı büyük yüzey alanları oluşturun.

■ **DÖKÜM KANALLARININ BAĞLAMASI**
Modelaj yaparken tek dij restorasyonu veya körül alt yapıyı için uygun büyüklükte döküm kanalları yerleştirin. İster amut formunda ister konvansiyonel formda olsun genere rezervuar, döküm kanal uçları ve bağlantı kanalları tembelatları, bu şekilde tekniğe uygun olarak yapılmalıdır. Genellikle kanal uçları ve bağlantı kanalları tembelatları, bu şekilde tekniğe uygun olarak yapılmalıdır. Genellikle kanal uçları ve bağlantı kanalları tembelatları, bu şekilde tekniğe uygun olarak yapılmalıdır.

■ **REVETMANA ALMA**
Fosfat /alç bağı ile revetman materyali kullanın. Üreticinin kullanım talimatlarını izleyin.

■ **ÖN İSITMA / MUMUN ERİTİLEREK ELİMİNE EDİLMESİ**
Önerilen eritme sıcaklığı: 700 °C

■ **ERİTME VE DÖKÜM**
Flamme: 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. Kullanılmı ve yeni materyal 1:1 oranında karıştırılması önerilir. Gereksiz döküm flusu kullanın. Döküm sıcaklığı: 1080 °C

■ **ALT YAPİ BİTİRME**
Gıda sıcaklığına kadar soğuduktan sonra döküm objesini dikkatlice çıkarın ve alüminyum oksit (Al₂O₃) ile temizleyin. Bevtmadın çarpmak için kullanmayın. Döküm objesini kalın frezler ve veya seramik bağıylaçı tıjlamla aletleri ile düzeltin. Laboratuvar Kompoziti materyalin için veeleerleme için alt yapıyı bitim ve polisaj işlemi için yapmanız gerekir. Ardından, alt yapıyı daha iyi temizlik veya distille su ya da etanol ile ultrasonik temizlik uygulayın ve kurutun. Üreticisinin kullanım talimatlarını izleyin. Laboratuvar Kompoziti materyali kullanın ve yeni materyal 1:1 oranında karıştırılması önerilir. Gereksiz döküm flusu kullanın.

■ **KIL İŞLEM**
Yumultma: 700 °C di süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin
Sertleştirme: 300 °C di süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin

■ **LEHİMLEME VE LAZER KAYNAĞI**
Lehim aralığı, lehim materyalinin kalınlığından daha geniş olmalıdır. Lehimlenen döküm objesinin yayış veya soğumasına izin verin. Az miktarda döküm kullanın.

■ **LAZER KAYNAK TETİ**
Fluks: Bondal Flux
Lehimleme sonması: Porta OP Solder W-2 Flux: Bondal Flux
Lazer kaynak teti: Portadur P2

■ **POLİSAJ**
Varsa oksit ve kalın kalıntıları dikkatli bir şekilde çıkarın. Metal yüzeyleri lastik parlatıcılarla düzeltin. Çok parlak bir bitim elde etmek için alaç pastası kullanarak polisaj yapın. Ardından, ultrasonik temizleme çakı kullanarak veya dikkatlice beharlı temizleme kullanarak temizleyin.

Дополнительные аспекты безопасности и указания

■ **КОНТРЕНДИКАЦИОНАРИ**
Pasienter med allergiske eller overfølsomheds overfor en af bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere læge. All bruk som ikke er oppført under indikasjonjer.

■ **BIVIRKNINGER**
Inkaste tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivovlar Vivadent hevder ingen tings om MRI-kompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienter som skal gjennomgå MRI skal gå gjennom en detaljert legering. Anbefalen wordt, før fortelle MRI-teknikeren at de har dentallegeringer for undersøkelsen utføres.

■ **VEKSELVIRKNINGER**
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvanisches reaktioner.

■ **FORSIKTIG**
Metallamp eller betingelser skadeelig hvis det innhales. Derfor skal det brukes opprussstus-tyr og/eller maske!

■ **OPPBÆRNINGSTINGELSER**
Oppbevares tørt og i romtemperatur.

■ **ANSVARSFRASKRIVELSE**
Ivovlar Vivadent er utvettet tilk dentologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Brukanten påtar seg det ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uadegsig bearbeiding. Ut etter intere er brukeren forpliktet til å eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålne ikke er oppført i bruksanvisningene. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

İSLEMELERİ			
Revetman materyali:	fosfat bağı / alç bağı		
Ön ısıtma / Eritme sıcaklığı:	700 °C		
Pürlüo:	grafit pota / Seramik pota		
Döküm sıcaklığı:	1080 °C		
Önerilen laboratuvar kompoziti:	SR Next®		
Mumun eritme:	700 °C di süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin		
Sertleştirme:	300 °C di süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin		
Lehimleme öncesi / Flux:	Porta OP Solder M-1 Bondal Flux		
Lehimleme sonrası / Flux:	Porta OP Solder W-2 Bondal Flux		
Lazer kaynak teti:	Portadur P2		