Instructions for Use

PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental casting alloy, Type 4

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

WAXING / MODELLATION
Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Use only compatible veneering material use mechanical retention. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the framework has good rigidity, adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance against the forces of mastication. 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 sprue diameter should be at least the connector cross-section. Ensure the Gross-Sec Reservoir, of a suitable size and 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 minimum 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 = = gram for 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
A torch specifically for the 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 a casting flux if needed.
Casting Temperature: 1070 °C

FRAMEWORK FINISHING
After bench cooling, carefully divest and clean the casting with aluminum oxide (AL0.). Do not use a hammer to divest. Finish the casting with carbide burs and / or with a ceramic grinding wheel. Sandblast with fine sandblasting material. 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: 400 °C for 15 min; bench cool

SOLDERING
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
Port Solder:	Porta OP Solder W-2	**Flux:**	Bondal Flux
Laser Welding Wire:	Portadur P4		

POLISHING
Carefully remove any scale 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.

EN

PRODUKTBESCHREIBUNG
Au-haltige Dentallegierung, Typ 4

INDIKATIONEN*)
Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte/-aufbau, Stege, Kontaktoaufsetzelemente, Implantat-Suprastrukturen, Teilprothesen

WACHSMODELLATION
Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Nur kompatibles Verblendmaterial von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0.3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0.5 mm betragen. Gute mechanische Festigkeit sicherstellen, dass der Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen die Kaukräfte zu bieten. Für die geplante Lötung, grosse Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0.05 – 0.2 mm.

ANSTIFTEN DER GUSSANLAGE
Die modellierte Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich gilt: Die Gussnaht entspricht dem Querschnitt des Steges. Das Gussreservoir, der Gusskanal und die Verbindungsstellen sind bei direkter oder indirekter Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Technik sicherstellen, dass das Gussreservoir mittig im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gusskörper sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2.5 – 3.0 mm aufweisen. Das Wachsobjekt einschliesslich der Gusskanäle wiegen, um die Wachsgewichte in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungsfaktor: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

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

VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrennemperatur: 700 °C

SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan 0.15 bar; Sauerstoff 0.35 bar
Ein nach spezifischer Gussapparat konzipierter Brenner wird empfohlen. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Graftiegel/Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden.
Giesstemperatur: 1070 °C

GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt nach Abkühlung vorsichtig ausbetten lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (AL0.) abstrahlen. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsern und/oder Keramikschleifscheiben bearbeiten. Anschließend feinkörnig sandstrahlen. Für Verblendung 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 Herstellerangaben verarbeiten.

WÄRMEBEHANDLUNG
Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen
Hartlöten: 15 min bei 400 °C; abkühlen lassen

LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Die Lötspalte sollte breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.

Lötlot:	Porta OP Solder M-1	**Flussmittel:**	Bondal Flux
Zwischenlot:	Porta OP Solder W-2	**Flussmittel:**	Bondal Flux
Laser Schweißdraht:	Portadur P4		

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

DE

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

INDICATIONS*)
Inlays, Onlays, Couronnes 3/4, Couronnes, Couronnes télescopiques, Couronnes coniques, Bridges, Bridges larges, Tenons / Moignons en plâtre, Barres, Attaches, Suprastructures vissées sur implant, Prothèses partielles

MODELISATION EN CIRE / MODELISATION
Concevoir l'armature en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des matériaux de céramique compatibles de stratification avec un composite de laboratoire. Les coumures unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0.3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0.5 mm. Le conception de l'armature doit assurer un support adéquat au matériau de stratification. Eviter les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.

MISE EN PLACE DES TIGES DE COULEE
Prévoir des tiges de couler de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, le diamètre des tiges de couler est le même que la section de raccord. Le réservoir de coulée, de taille et de technique spécifique, doivent être de dimension adaptée à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir de coulée doit être positionné au centre de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulée doivent mesurer 2,5 – 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cire, tiges de couler inclus, doit être mesuré en grammes 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 REVETEMENT
Utiliser un revêtement à liant phosphate / liant gypse. Suivre les instructions du fabricant.

PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION
Température de préchauffage / calcination: 700 °C

FUSION ET COULEE
Chalumeau: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar
Un brûleur spécifiquement conçu pour chaque machine de coulée. Il est conseillé d'utiliser un creuset graphite / céramique différent par type d'alliage. La proportion recommandée de matériau neuf et de matériau neuf est de 1:1. Utiliser le flux de coulée si nécessaire.
Température de fusion: 1070 °C

FINITION DE L'ARMATURE
Après le refroidissement du plan, démouler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (AL0.). Ne pas utiliser de marteau pour le démouler. Finir la coulée avec des fraises en carbure ou / et des instruments d'usinage à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec du eau de Javel distillée ou de l'éthanol, puis sèche. Utiliser le composite de laboratoire adapté, conformément aux instructions du fabricant.

TRAITEMENT THERMIQUE
Ramollissement: 700 °C pour 15 min; refroidir le plan
Durcissement : 400 °C pour 15 min; refroidir le plan

SOUDURE ET SOUDURE AU LASER
L'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 :	Portadur P4		

POLISSAGE
Enlever 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

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

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

MODELLAZIONE IN CERA / MODELLAZIONE
Modellare la struttura in forma anatomica o forma anatomica ridotta tenendo en cuenta la eventuale estratificazione estetica prevista. Usare solo materiali 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 su abutment. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare cuspidi accentuate. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per il successivo rivestimento, creare una fessura compresa tra 0,05 – 0,2 mm.

MISE EN PLACE DES TIGES DE COULEE
Prevedere tiglie di colate di taglia appropriata per l'armatura del ponte o la restaurazione unitaria modellata. Di norma, il diametro delle tiglie di colata è lo stesso della sezione del raccordo. Il serbatoio di colata, di dimensioni e tecnica tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di investimento diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio sia posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di colata devono avere diametri compresi tra 2,5 – 3,0 mm di lunghezza o di larghezza. Le parti in preforma en cire, tiges de couler incluse, dovrebbero essere pesate in grammi per determinare la quantità di lega necessaria. Formula per conversione da cera : massa di cera (in grammi) x densità di lega = quantità di lega necessaria (in grammi).

MISSA DI RIVETTIMENTO
Utilizzare un rivestimento a legame 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 di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite / ceramica differente per ogni lega. Utilizzare lega nuova e lega usata in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare Flux.
Temperatura di fusione: 1070 °C

RIFINITURA DELLA STRUTTURA
Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbiare con biossido di alluminio (AL0.). Ne pas utiliser de marteau pour le démoulage. Finir la coulée avec des fraises en carbure ou / et des instruments d'usinage à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec du eau de Javel distillée ou de l'éthanol, puis sèche. Utiliser le composite de laboratoire adapté, conformément aux instructions du fabricant.

TRATTAMENTO TERMICO
Ammorbidimento: 700 °C per 15 min; raffreddare all'aria
Tempra: 15 min a 400 °C; lasciare raffreddare

SALDATURA
Lo spazio per la saldatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare saldare raffreddare lentamente dopo la saldatura. Utilizzare con parsimonia il flux.

Saldatura pre-saldata:	Porta OP Solder M-1	**Flux:**	Bondal Flux
Saldatura secondaria:	Porta OP Solder W-2	**Flux:**	Bondal Flux
Filo per saldatura:	Portadur P4		

LUCIDATURA
Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Rifinire le superfici metalliche con gommini per lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni o con un vapore suo faible pression.

IT

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

INDICACIONES *)
Inlays, Onlays, Coronas 3/4, Coronas, Coronas Telescópicas, Coronas cónicas, Puentes, Puentes largos, Postes colados / núcleos, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantosoportadas, Dentaduras parciales

ENCERAMIENTO / MODELADO
Modelar o poder de cera con contorno total o en forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación posterior. Utilizar materiales de revestimiento compatibles de laboratorio para el revestimiento estético, considerar la retención mecánica. Lo ideal es que las coronas de pilares tengan un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegúrese de que la estructura proporcione un soporte adecuado para el material de revestimiento. Evite ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para ofrecer resistencia a deformaciones. Para la soldadura posterior, crear una fresura comprendida entre 0,05 – 0,2 mm.

COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS
Proporcionar unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y conectores, y la técnica de colado deben ser de un tamaño adecuado, deben adecuar su tamaño a la técnica utilizada. Asegúrese de colocar el reservorio en el centro del calor, ya sea con técnica directa como indirecta. Los conectores de cera entre el reservorio y el colado deben tener un tamaño comprendido de 2,5– 3,0 mm de ancho y largo. La forma de cera incluyendo los bebederos debe ser pesada para determinar la cantidad de aleación necesaria. Formula de conversión: Peso de cera (en gramos) x densidad de la aleación = gramos de aleación necesaria.

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

PRECALENTAMIENTO / QUEMA
Temperatura de quema recomendada: 700 °C

CUBRETIESTO Y COLADO
Soplete: Propano 0,15 bar; Oxígeno 0,35 bar
Dependiendo del tipo de máquina de colado, otras especificaciones podrían ser necesarias. Es necesario usar un crisol específico para cada aleación. Es recomendado de mezcla de material usado y nuevo es de 1:1. Use flujo de colado si fuese necesario.
Temperatura de fusión: 1070 °C

ACABADO DE LA ESTRUCTURA
Dejar enfriar el colado a temperatura ambiente y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (AL0.). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use fresas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para terminar el colado. Para estratificar con Composite de laboratorio la armadura debe ser arenada y pulida. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura. Use un composite de laboratorio apropiado, siga las instrucciones del fabricante.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 700 °C por 15 min; deje enfriar
Endurecimiento: 400 °C por 15 min; deje enfriar

SOLDADURA Y SOLDADURA LASER
La gap de soldadura no debe ser más ancho que el grosor 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
Pos-Soldadura:	Porta OP Solder W-2	**Fundente:**	Bondal Flux
Hilo de soldadura laser:	Portadur P4		

PULIDO
Retire con cuidado los residuos del fundente y de óxido. Pule las superficies metálicas con pulidores de goma con alto brillo usando pasta de pulido. A continuación limpie el trabajo con vapor o con baño ultrasónico.

ES

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 Extensas, Pilares Fundidos / Núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas de Implantes, Próteses Parciais

ENCERAMENTO / MODELAÇÃO
Modelar a armação em cera com contornos total ou em forma anatómica reduzida, levando em consideração o revestimento estético previsto. Usar apenas materiais de revestimento compatíveis 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. Assegure de que a estrutura proporcione um suporte adequado para o material de revestimento. Evite ângulos agudos. Os conectores devem ter as dimensões necessárias para fornecer resistência à deformação. Criar grandes superfícies para as soldaduras planificadas, com uma separação de 0,5– 0,2 mm.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Preparar as estruturas modeladas de restaurações de coroas unitárias ou infraestruturas de pontes com sprues de tamanho adequado. Geralmente, o diâmetro do sprue deve corresponder à secção transversal do conector. Assegurar-se de que o reservatório Gross-Sec, de tamanho adequado e técnica específica utilizada. Quando usar a técnica direta ou indireta, certificar-se de que o reservatório está posicionado no centro térmico. Os sprues de cera entre o reservatório e o conector e o padão de cera, devem ser de, no mínimo, 2,5 – 3,0 mm comprimento e largura. O padrão de cera incluindo os sprues, deve ser pesado em gramas para determinar a quantidade necessária. Fórmula de conversão: cera x densidade da liga = gramas de liga necessárias.

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

PRÉ-AQUECIMENTO
Temperatura de queima recomendada: 700 °C

FUNDIÇÃO
Chama: Propano 0,15 bar; Oxigénio 0,35 bar
Outras especificações podem ser exigidas pelo tipo de máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho específico para cada liga. A proporção recomendada é material usado e material novo de 1:1. Use fluxo de fundição se necessário.
Temperatura de fusão: 1070 °C

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
Após arrefecimento, remover o revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (AL0.). Não usar martelo para retirar o revestimento. Use fresas de carboro p/o instrumentos cerâmicos de devastado para acabar a fundição. A continuação, limpe com vapor o ultrassonidos com agua destilada o etanol y seque la estructura. Use um composito de laboratorio, apropiado, siguendo as instrucções do fabricante.

TRATAMENTO TÉRMICO
Amolecimento: 700 °C por 15 min; deixar arrefecer
Endurecimento: 400 °C por 15 min; deixar arrefecer

SOLDADURA E SOLDADURA LASER
O espaço de soldadura não deve ser mais largo do que a espessura do material de soldadura. Permitir que o material soldado arrefeça lentamente. Usar o fluxo moderação.

Pré-Soldadura:	Porta OP Solder M-1	**Fluxo:**	Bondal Flux
Pós-Soldagem:	Porta OP Solder W-2	**Fluxo:**	Bondal Flux
Solda a Laser:	Portadur P4		

POLIMENTO
Remover cuidadosamente qualquer resíduo de óxido e fluxo. Suavize as superfícies metálicas com polidores borracha. Polir até um alto brilho com pastas de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassónicos ou limpar cuidadosamente com vapor.

PT

PRODUKTBESKRIVNING
Au-baserad dental gjutlegering, Typ 4

INDIKATIONER*)
Inlay, Onlay, 3/4 kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konuskronor, Broar, Fleredelsbroar, Gjutna Stift/Pelarkäppar, Stänger, Fästen, Attachments, Supprastrukturer till implantat, Delprotser

OMMODELLERING
Utforma skelettet med en reducerad anatomisk form och ta samtidigt hänsyn till den planerade fasaden. För framställning av fasen, använd bara kompatibel fasadmaterial och mekanisk retention. Väggtjockleken på single-kronor måste vara minst 0.3 mm. Stödkronor kräver minst 0.5 mm. Kontrollera att skelettet är utformat så det ger stöd för, att stabilisera fasadmaterialet. Undvik skarpa kanter. Konnektorerna måste ha de nödvändiga dimensioner, så de ska kunna motstå tuggkrafterna. För planerad lödning utforma stora yttre ytor, med en gap på 0.05 – 0.2 mm.

PÅSTÄTTNING AV STÖBESTIFTER
Den modellerade enkeltandsrestaurering eller bro skelettet försynes med stöbestift av en tillräcklig storlek. Det mest vad gäller att stöbestiftet motsvarar tvärsnittet av kronan. Gjutreservoarer av en tillräcklig storlek och specifik typ beroende på vilken teknik som används. Vid direkt eller indirekt teknik säkerställa att gjutreservoarer är placerad i det termiska centrum. Gjutkanalerna som förbinder gjutreservoaren med stöbestiftet ska vara minst 2.5 – 3.0 mm långa och breda. Vaxmönstret inklusive gjutkanalerna ska vägas i gram för att bestämma den nödvändiga legeringsmängden. Formel för omvandling av vax till legeringsmängd: vikt av vax (gram) x massefyllde = den nödvändige legeringsmängd i gram.

INLUCKNING
Använd en fosfatbunden/gipsbundet inbäddningsmaterial. Följ tillverkarens instruktioner.

FÖRUPPVÄRMNING / URBRÄNNING
Rekomenderad förbränningstemperatur: 700 °C

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Brännare: Propan 0.15 bar; Syre 0.35 bar
Beroende på vilken gjutmaskin som används, kan andra inställningar krävas. Vi rekommenderar att använda en separat och ren gjutkrukan för varje legering. Det arbetsfaktor förhållet av brugt material och nyt material är 1:1. Använd vid behov flussmedel.
Gjutningstemp: 1070 °C

ÅTERBEARBETNING AF STELLET
Låt stöbet gjutningen att fästa till det kalla efter att ruttemperatur, tagen den ud og rengøres med aluminiumoxid (AL0.). Den inkluderade ramen med hammer vid utgrävningen av stabbe/gjutbit. Justera stabbningen med karbidbor slipprotorer. Fint framställning av fasad med labb-kompositt måste skelettet finishera och polera. Efterhand ångtvätt eller ultraljudsrengöring av stöbet med destillerat vatten eller etanol och torka stöbet. Använd lämpligt labb-kompositt material för detta ändamål, och tillverkarens instruktioner.

VÄRMEBEHANDLING
Blödgöring: 700 °C i 15 min; låt svalna
Hårdning: 400 °C i 15 min; låt svalna

LÖDNING OCH LASERSVETSNING
Lodspalten ska inte vara bredare än tjockleken på lödmaterialet. Låt det lödda gjutet svalna långsamt. Använd flussmedel sparsamt.

Lödning Pre-Solder:	Porta OP Solder M-1	**Flussmedel:**	Bondal Flux
Lödning Ytterligare:	Porta OP Solder W-2	**Flussmedel:**	Bondal Flux
Tråd till laserlödning:	Portadur P4		

POLERING
Ytterligare avlägsnar alla rester av oxid- och flussmedel. Jämna ut metallytorna med gummipolerare. Polera skelettet till högglans med polerpasta. Rengör sedan nagonst skelettet i ultraljudsbad eller ångblåster.

SV

PRODUKTBESKRIVELSE
Au-baserad dental støbelegering, Type 4

INDIKATIONER*)
Inlays, Onlays, 3/4 kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Fleredelsbroer, Gjutna Stift/Pelarkäppar, Stænger, Fæstner, Attachments, Implantatsuprastrukturer, Delprosteser

OPPOCKLEERING
Utform skelettet med en reduceret anatomisk form och ta samtidigt hänsyn till den planerade fasaden. För framställning av fasen, använd bara kompatibel fasadmaterial och mekanisk retention. Väggtjockleken på single-kronor måste vara minst 0.3 mm. Stödkronor kräver minst 0.5 mm. Kontrollera att skelettet är utformat så det ger stöd för, att stabilisera fasadmaterialet. Undvik skarpa kanter. Konnektorerna måste ha de nödvändiga dimensioner, så de ska kunna motstå tuggkrafterna. För planerad lödning utforma stora yttre ytor, med en gap på 0.05 – 0.2 mm.

PÅSETNING AF STØBESTIFTER
Den modellerede enkeltandsrestaurering eller broskelettet forsynes med støbestifter af en tilstrækkelig størrelse. Det mest vad gælder at støbestiftet svarer til gennemskæringen af kronen. Gjutreservoirer af en tilstrækkelig størrelse og specifik type afhængig af den anvendte teknik. Når der direkte og den indirekte teknik er anvendt, skal gjutreservoiret placeres i det termiske centrum. Gjutkanalerne, der forbinder gjutreservoiret med støbestiftet, skal vare mellem 2.5– 3.0 mm længde og bredde. Vaxmønstret inklusive gjutkanalerne ska vägas i gram for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. Formel for omregning af vaxmønster til legeringsmængde: vægt af vaxmønster (gram) x massefylde = den nødvendige legeringsmængde i gram.

VALU
Käytä käyn / fosfaattisin sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

ESKYLÄMMENNYS / PUHDITTO
Suositeltu puhdistamislämpötila: 700 °C

SULATTAMINEN JA VALAMINEN
Liekki: Propaani 0.15 bar; Hapen 0.35 bar
Valukonetyypit voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kuileksin seoksille on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta upokasta jokaista seosta. Käytettyä materiaalia ja uutta materiaalia suositellaan suhde on 1:1. Käytä valun sulatetta tarvittaessa.
Valulämpötila: 1070 °C

RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN
Kun gjutet er afkølet fjernes det forsigtigt huseinvestéringsblokes, pura valu yöhmetöitä huolellisesti hiekkapuhallamalla aluminiokiidilla. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valun jiro kovametallipuoriterilla ja keramiikkahiomakiekolla. Hienosäädä hienosäätöhiekalla. Runko on viimeistettävä ja kiillotettava, jotta labb-kompositti voidaan ottaa kiinnittämiseen. Vaadittaessa kiillotetut kehykset ja ultraäänellä tiilatusa vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asianmukaista laboratoriokomposittimateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

LÄMPÖKÄSITTELY
Pehmennys: 700 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Kovetus: 400 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

JUOTTAMINEN JA LASERHITSAUS
Juotosrako ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksutinta mahdollisesti.

Juotos:	Porta OP Solder M-1	**Juoksutin:**	Bondal Flux
Juotos:	Porta OP Solder W-2	**Juoksutin:**	Bondal Flux
Laserhitsauslanka:	Portadur P4		

KIILLOTUS
Poista jäljäkset huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiillotus käytä kiillotuspasta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovaisi höyrypesemällä.

FI

TUOTTEEN KUVAUS
Au-pohjainen hammaslejeerinki, Typpi 4

INDIKAATIOT*)
Inlay, Onlay, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskoppikruunut, Kartiokruunut, Silta, Leveät sillat, Valunastat / -ytimet, Kiskot, Rakenneosat, Implantiin kiinnitetyt päällirakenteet, Osaproteesit

VAHAUS / MUOTOILU
Muotoile runko täysittömyyden anatomisen muotoisin ottamalla huomioon siihen tuleva kerrostumateriaali. Laboratorion komposittimateriaalien kerrostamiseen käytettävä mekaaninen kiinnitys. Yksittäisen kruunut edellyttävät vähintään 0.3 mm:n paksuutta. Abutmentkiruunut edellyttävät vähintään 0.5 mm:n paksuutta. Varmista rungon riittävä jäykkyys ja riittävä tukeminen kerrostettaessa riittävästi. Vältä terävät kulmat. Liitoskappaleiden on olttava mitoitettu sellaiset, että ne resistoivat epätarkkuuksien syntymistä. Valmista juottamista varten suuria pinta-alueita, mitä varten jätetä rako 0.05 – 0.2 mm.

VALUKANAVONTI
Muotoile mallemaakoisu tai sitaruusko sitten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti sähköt, yleisesti sopi jakaa kanavat. Valukanavat ja -säiliö on valittava valumenetelmän mukaan. Käytä vain yhtä valumenetelmä käytettäessä tekniikkaan. Suoraa tai epäsuoraa tekniikkaa käytettäessä on olava varma, että säiliö on sijoitettu lämmön keskelle. Sähköt ja valu-säiliö on oltava vähintään 2.5– 3.0 mm pitkä ja leveä. Vahaukiva ja valut on ja mas vahaa painaa 2.5 – 3.0 mm lämpö on breda. Vaxmönstret inkluser gjutkanalerna ska vägas i gram för att bestämma den nödvändiga legering ska kunna bestämmas. Vaxom muunnoskerroin: Vaxkit (gram) x Valuseoksen tiheys = gram.

VALU
Käytä käyn / fosfaattisin sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

ESKYLÄMMENNYS / PUHDITTO
Suositeltu puhdistamislämpötila: 700 °C

SULATTAMINEN JA VALAMINEN
Liekki: Propaani 0.15 bar; Hapen 0.35 bar
Valukonetyypit voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kuileksin seoksille on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta upokasta jokaista seosta. Käytettyä materiaalia ja uutta materiaalia suositellaan suhde on 1:1. Käytä valun sulatetta tarvittaessa.
Valulämpötila: 1070 °C

RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN
Kun gjutet er afkølet fjernes det forsigtigt huseinvestéringsblokes, pura valu yöhmetöitä huolellisesti hiekkapuhallamalla aluminiokiidilla. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valun jiro kovametallipuoriterilla ja keramiikkahiomakiekolla. Hienosäädä hienosäätöhiekalla. Runko on viimeistettävä ja kiillotettava, jotta labb-kompositti voidaan ottaa kiinnittämiseen. Vaadittaessa kiillotetut kehykset ja ultraäänellä tiilatusa vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asianmukaista laboratoriokomposittimateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

LÄMPÖKÄSITTELY
Pehmennys: 700 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Kovetus: 400 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

JUOTTAMINEN JA LASERHITSAUS
Juotosrako ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksutinta mahdollisesti.

Juotos:	Porta OP Solder M-1	**Juoksutin:**	Bondal Flux
Juotos:	Porta OP Solder W-2	**Juoksutin:**	Bondal Flux
Laserhitsauslanka:	Portadur P4		

KIILLOTUS
Poista jäljäkset huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiillotus käytä kiillotuspasta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovaisi höyrypesemällä.

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, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the biocompatibility of its dental alloys. 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
The information 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 field 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

**KONTR

Bruksanvisning

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

VOKSMODELLERING
Tilføm skjøttet i fullanatomisk eller i forminsket anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasadestratnisjonen. Når det brukes fasaderestratninngsmaterialer av lakkmopssk, skal det brukes mekanisk retentivnesse. Inngravskjøtten i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på broplaner minst 0,5 mm. Pass på at skjøttet er tilstrekkelig stabilt i formen til å tåne fasadestratninngen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uliform press overflateområder for plantagt loddingg inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.

PÅSETTING AV STØPEKANALER
Fremgå som den modellerte fasadestratninngen eller broskjøttet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Principielt skal stærnlen på reservoaret, støpekanalene og forbindelseskanalene være anordnet i overgangsområdet i formen og ved hånd av termisk sentrum. Ved bruk av direkte og indirekte påstøpningsmåte må det gjøes at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelsskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vet vokskjøttet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Vokseringsmiddelet i vaskeslurk (1 gram) a legeringsmiddel legeringsmengde i gram.

INVESTERING
Bruk et fosfat-gipsbundet investeringsmiddel. Følg produsentens anvisninger.

FORVARMING / UTBRENNING
Ardbefat utbrennstemperatur: 700 °C

SMELTING OG STØPING
Flamme: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar
Andre innstillinger av ovnen og varmebehandling av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/grafittdigel for å unngå forurensninger av legeringen med sølv kobber. Vi anbefaler stål brukes i forholdet 1:1. Bruk flussmiddel om nødvendig.
Støpetemperatur: 1070 °C

BEARBEIDING AV SKJELETT
Etter avkjøling til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumsoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hverken når investment fjernes, fleksibel støpeskjelett med grønne hardmetallfrømaler eller keramikkbundne rotenstenne instrumenter. Far det tannfargede komposittmaterialet legges på, må skjelettet behandles og poleres. Dersom skjelett skjøttet rengjøres med glasser eller i ultralyd med dekalk eller vann eller etanol og tørkes. Bruk anbefalt komposittmaterialer og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.

VARMEBEHANDLING
Mykgjøring: i 15 min ved 700 °C; avkjølt til romtemperatur
Herding: i 15 min ved 400 °C; avkjølt til romtemperatur

LODDING OG LASERSVEISING
Loddingsfaen bør ikke overstige en diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjølt loddeskjelett langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Forste loddning: Porta OP Solder M-1 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Andre loddning: Porta OP Solder W-2 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Laserveisfiltrat: Portadur P4

POLERING
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflater med gummipolerere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av polerpasta. Dersom rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrengjøringsutstyr eller omhyggelig med dampapparat.

Gebruiksaanwijzing

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, Implantaatsupprastructuren, Gedeeltelijke protheses

WASMODELLERING
Maak een ondersnitvrije met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de gepland esthetische retentie. Bij uitsluitend vestibulaire retentie voor Lab Composite-verblendmaterialen. Erkleuvdoge kronen wesnen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkronen wesnen een minimale dikte van 0,5 mm. Waxdoorgang dat een gladde, afgerondte dit voorkomt de steun aan het verwermateriaal bestrijkt. Vermijd scherpe randen. Connectoren dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer overlappende contactpunten van de nabijgelegen antagonisten.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Bring de gemodelleerde erekoudvoge tandrestaurate of het brugstructuur aan met behulp van gietkanalen met een adekvate diameter. Over het algemeen dienen de stoffel, de toevoer en verbindingskanalen van de gietkanalen bij traditioneel, de juiste alternatief te hebben voor de specifieke technisk de wordt gebruikt. Wanneer u gebruik maakt van de directe of indirekte techniek, dient u er voor te zorgen dat de stoffel van de gietkanalen 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 wassen patroon inclusief de gietkanalen dient in grammen te worden gewogen om de vereiste hoeveelheid legering te bepalen. Wasconversiefomule: wasgewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste grammen legering.

INBEDDEN
Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmateriaal. Volg de instructies van de fabrikant.

VOORVERWARMEN / UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 700 °C

SMELTEN EN GIETEN
Gas: Propaan 0,15 bar; Zuurstof 0,35 bar
Mogelijk worden andere kenmerken voor het type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een aparte keramiek/grafietkroes te gebruiken om schone gieflaten / annealresultaten te kunnen bereiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruikt material en nieuw material bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel.
Gietemperatuur: 1070 °C

AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR
Nadat u het op de werkbank heeft laten afkoelen, dient u het gietobject uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoxide (Al2O3). We raden geen stoomstraal aan. Gebruik geen hamer voor uitwendige bewerking. Tanjeiste mag alleen met carbiedfreesen en/of keramisch gebonden slijpinstrumenten. Voor het verbinden met Lab Composite-materialen dient de oberstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Vervolgens stoom- of ultrasoonreinigen de ook onderstructuur met gedistilleerd water of ethanol en droogt u deze. Gebruik geschikt Lab Composite-material en volg de instructies van de fabrikant.

WARMTEBEHANDELING
Zachtgloeien: 700 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen
Gehard in oven: 400 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen

SOLDEREN EN LASERLASSEN
De soldeer tussen de verbindende 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 **Vloeimiddel:** Bondal Flux
Nasoldeer: Porta OP Solder W-2 **Vloeimiddel:** Bondal Flux
Laserveisfiltrat: Portadur P4

POLUISTEN
Verwijder eventuele oxiden en vloeimiddelresten. Maak de metalen oppervlakken met rubberen gel met rubberen polijstinstrumenten. Polijst ze met behulp van een polijstpasta totdat zij een hoogglans hebben bereikt. Reinig ze vervolgens met ultrasone reinigingsapparatuur of voorzichtig met stoom.

Οδηγίες Χρήσεως

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ
οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση Au, Τύπος 4

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Ένθετα, Επένθετα, Στέψεις 3/4, Στέψεις, Τηλεσκοπικές στέψεις, Κωνικές στέψεις, Γέφυρες, Γέφυρες μεγάλου κόρους, Χυτά ριζόνια/κολοβώματα, Δόντια, Δοκίδες, Υπερκατασκευές χαμηλοπτύχων, Μερικές οδοντοστοιχίες

ΚΕΡΟΥΜΑ
Δημιουργήστε κάμιο πρόσκομμα μη ύφεσης περίγραμμα ή με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας τον τελικό αποκατάσταση. Για υλικό επικάλυψης εγγαγστρισμός αποκλειστικά βεστιβουλικά. Τα κοφτά σε φρύζιο σεφαρτίνα. Ενλεκτικούς κοφτά κανονικά κόκκινα μεταξύ τους τουλάχιστον 0,3 μλ. Στεφάνες στηρίξεως αποτελούν τουλάχιστον 0,5 μλ. Ψαλιδόχρυσο δεν πρέπει, αν δεν υπάρχει, ότι ο κορμός δεν πρέπει σπάζει στηρίξη για το υλικό επικάλυψης. Αναφορείτε τις ιδιότητες γωνίες. Οι περιοχές σύνδεσης πρέπει να έχουν τις απαιτούμενες διαστάσεις ώστε ο κορμός αντιστέκεται σε παραμόρφωση. Δημιουργήστε περιοχές μεγάλης επιφάνειας για την προχωρημένη κόλλησης, με χώρο που συγκαλύπτει 0,05 – 0,2 μλ.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΚΑΝΑΛΙΩΝ ΧΥΤΕΥΣΗΣ
Τοποθετήστε τον μοντελοποιημένο οδοντικό ένθετο ή στεφ δεξαμενοφόρο κάρφο ακολούθο αγωγούς κατάλληλης μορφής. Γενικά η θέση του δεξαμενοφόρου κάρφο πρέπει κατάλληλα τοποθετημένο κοντά στο θερμικό κέντρο. Κατά τη χρήση μεθόδου ανάλογα με τη συγκεκριμένη τεχνική που χρησιμοποιείτε. Όταν χρησιμοποιείτε την μεθοδο κατευθείαν χύτευση, φροντίστε ώστε η θέση του δεξαμενοφόρου κάρφο μπορεί κατάλληλα τοποθετήσει στο δεξαμενή και στο δεξαμενή και στο δεξαμενή και