

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Bij niet-keramische verblendkinstoffen moeten voldoende mechanische rekteties worden aangebracht. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentaal hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was geteelde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de kroon bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject individueel af gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRÄNDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 625-710C/1157-1310F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbranderstelsysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1060-1120C/1940-2048F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming van het oorslak te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Onderstructuren die niet-keramische verblendkinstoffen worden opgebakken, moeten volledig worden bewerkt en gepolijst. De verdere conditionering van het oppervlak van de onderstructuur verloopt volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Staal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reim de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraaler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 600C/112F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 700C/1292F met vacuüm en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opak- er worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Zachtgloeien: 30 minuten bij 704C/1300F; laten afkoelen.

Gehard in oven: 30 minuten bij 450C/842F; laten afkoelen.

SOLDEER-/VLOEI-MIDDEL

Maak het solderbloek zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte solder. Laat het solderobject na het solderen langzaam afkoelen.

Solderen voor bakken van de keramiek: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Solderen na bakken van de keramiek: .615, .585 Fine Solder, Porta OP Lot 710, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, 3/4 kronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, framprothesen.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

ADVIEZEN

DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays



INDIRECTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon



INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen kijlmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.

OPMERKINGEN:

- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
- Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjellettet i forminskett anatomisk form under hensyntaten til den planlagte fasaederstatingen. Ved ikke-keramiske fasaederstatingstoffer må det anbringes tilstrekkelig mekaniske retensjoner. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplårer minst 0,5 mm. Pass på at skjellettet er tilstrekkelig stabilt i form. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabilt at de samsvarer med kravene til interdentalromhygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjellettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

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

UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 625-710C/1157-1310F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigen (keramisk) i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbranderstelsystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Inkl bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1060-1120C/1940-2048F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjellettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Skjellettet som skal forblendes med ikke-keramiske forblendingsmateriale, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjonering av skjellettetoverflaten er gjøres i henhold til produsentens anvisngser. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjellettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4.5 bar/65 psi. Deretter skal skjellettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennretting og støtt det etter behov. Sett skjellettet med brennretting inn i keramikkovnen ved en temperatur på 600C/112F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 700C/1292F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenning.

HERDING

Mykleging: ved 704C/1300F i 30 minutter, avkjøles.

Hardes: ved 450C/842F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokkene så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeblokket langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: .615, .585 Fine Solder, Porta OP Lot 710, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjellettet bearbeides og poleres med gumminiferer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, trekvartkroner, kroner, broer med liten spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantatsuperstrukturer, støpt protese.

KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

UTFORMING AV STØPEKANALENE

ANBEFALINGER

DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays

INDIREKTE: flerledede restaureringer og flere enkeltkroner



ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggen i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utlyftende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter utfyllstret under støpingen og størkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen størkner. Tommelfingerregelen for beregning av legeringsvækt en er som følger: Voksvækt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

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

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 625-710C/1157-1310F

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1060-1120C/1940-2048F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não use martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Para revestimento estético com material não cerâmico, a estrutura metálica deve ser terminada e polida. Tratar a superfície de aplicação do material estético de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 600C/112F e elevar a temperatura do forno até 700C/1292F com vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 704C/1300F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

Endurecedor: 450C/842F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

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

Pré-soldagem: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Pós-soldagem: .615, .585 Fine Solder, Porta OP Lot 710, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Recomendada para: onlays, coroaas 3/4, coroaas, pontes de curta extensão, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, núcleos, pontes extensas, coroaas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. *Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coroaas unitárias, inlays e onlays

INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias



INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter (s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.

SUGESTÕES:

- Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (suiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facademateriale anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplårer. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunktene mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varemcenter. Forbindelseskanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 625-710C/1157-1310F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) forvarmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrænderstelsystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1060-1120C/1940-2048F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdtmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Stel der forsynes med ikke-keramiske facadematerialer bearbejdes færdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloeverfladen udføres efter produsentens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 600C/112F med vakuum. Oksidationstemperaturen er 700C/1292F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Blødgøring: 30 minutter ved 704C/1300F; afkøling ved henstand.

Hærdning: 30 minutter ved 450C/842F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunktet bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Lodning efter keramikbrand: .615, .585 Fine Solder, Porta OP Lot 710, Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminiferer-/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MKI kroner, implantaatsuperstruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATION

Ved kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.