



INSTRUCTIONS FOR USE

EN

MODELLATION
Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0,3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0,5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used. If a composite or resin veneer is required, mechanical retention is recommended.

SPRUNG
Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

INVESTMENT
Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

BURN-OUT
The suggested burnout temperature:
High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F
Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt C&B alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0,15 bar/2 psi for propane and 0,35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.

CASTING TEMPERATURE: 1275-1335C/2330-2420F
METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with AL₂O₃ glass beads, or a pickling agent (such as Prevex™). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burrs or with ceramic-bonded grinding instruments.

HEAT TREATMENT
Annealing: 870C/1600F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 620C/1150F for 15 minutes; air cool.
SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Solder: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser weld material: Laser C&B White

POLISHING
After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS
Recommended for onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

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

For additional information look into the alloy property chart.

ISTRUZIONI D'USO

IT

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su semi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni di prodotto.

PRERISCALDO
Le temperature di preriscaldamento consigliate:
Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F
Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA
Impiégare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannello per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a seconda la necessità. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1275-1335C/2330-2420F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbatura impiegare AL₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuora dalla massa di rivestimento avendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifinire l'oggetto fuso e lucidarlo.

TEMPERA
Ricottura: a 870C/1600F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 620C/1150F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Leghe brasante: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Fondente: Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B White

LUCIDATURA
Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, perni.

CONTRAINDICAZIONI
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

GEBRAUCHSINFORMATION

DE

WACHSMODELLATION
Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalarium-Hygiene sowie der vereinfachten Legierung entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

EINBETTEN
Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsrechnungstabelle: Wachsgeewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNTEMPERATUREN
Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:
Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F
Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Grafittegel/Keramiktegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen der K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff züvüht Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 1275-1335C/2330-2420F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL₂O₃ oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren.

VERGÜTEN
Weichglühen: 15 Minuten bei 870C/1600F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 15 Minuten bei 620C/1150F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes.
Löten: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser C&B White

POLIEREN
Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierern/polierern bearbeiten.

INDIKATION
Gegenwärtig empfohlen für Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, Wurzelstifte.

KONTRAINDIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

MODE D'EMPOI

FR

MODELAGE DE LA CIRE
Modèle intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique puis réduire et munir de rétentions mécaniques.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de bridge modelée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVÈTEMENT
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

CUISON :
Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
Masses de revêtement pour plages de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
Masses de revêtement pour plages de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

FORTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fonder l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.

Température de coulée: 1275-1335C/2330-2420F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs (Prevex®). En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé.

TRAITEMENT THERMIQUE
Recuit: 870C/1600F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement: 15 minutes à 620C/1150F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modèle le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laissez refroidir lentement l'objet.
Soudure: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Fondant: Bondal Flux
Bague de laser: Laser C&B White

PULIDO
Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o de sensibilidad noctiro a un des componentes, consulte a su médico.

EFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

EFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvanicas.

En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

INSTRUCCIONES DE USO

ES

MODELADO EN CERA
Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de las coronas pilares. Prestese atención a que la estructura tenga una forma suficientemente estable. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan, a la vez, la higiene interdental. Dar una forma anatómica reducida a la estructura para su blindaje con composite y dotar a la misma de retenciones mecánicas.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada:
Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F
Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0,35 bar/5 psi en el del oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar finalmente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfrie a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1275-1335C/2330-2420F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL₂O₃ o perlas de vidrio o bien neutralizara (Prevex®). No utilizar el martillo o sujeto del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 15 minutos a 870C/1600F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua)
Endurecimiento: 15 minutos a 620C/1150F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfrie lentamente.

Material de soldar: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Fundente: Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser C&B White

PULIDO
Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

EFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvanicas.

En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

BRUKSANVISNING

SV

MODELLATION
Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller kryllfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av minimum 0,3 mm, bröstod kräver en tjocklek av minimum 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssyminer så att acceptabla spänningar erhålls och att de är utformade i metall. Skall komposit eller resin-fasader framställas är mekaniska retentorer att rekommendera.

GJUTKANALER
Förbered den uppbyggda bro-konstruktionen med ledare av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

INBÄDDNING
Våx vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Vid användande av inbäddningsmassor med hög urbrännings temp är lämplig urbrännings temp. 650-760C/1200-1400F. För att erhålla bästa resultat bör temperaturen sänkas efter urbränning till 480-540C/900-1000F och hållas i 15 minuter.

SMÅLTNING OCH GJUTNING
Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beredande på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar. Idealiskt för smältning av kron och bro legeringar är att använda en tryckluftnärings brännare då användandet av Propan/Oxygen ger en för varm låga med risk för överhettning. Trycket för Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och ytre konen). Efter gjutning låt götet bänksvala.

Gjuttemperatur: 1275-1335C/2330-2420F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsa med AL₂O₃ eller glas pärlor. Använd inte hammar då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet.

VÄRME BEHANDLING
Glödning: 15 minuter vid 870C/1600F kyl direkt
Hårdning: 15 minuter vid 620C/1150F låt bänksvala

LÖDNING/FLUSSMEDEL
Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod ströps. Låt modellen svalna sakta efter lödning.
Lod: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser svets material: Laser C&B White

POLERING
Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och puts-paster.

INDIKATIONER
Vanligtvis rekommenderat till Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta span, Broar med långa span, Stift.

KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabellen.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER
DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays
INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER:
1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än broar.
2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmeccentrum; (s) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvatten och inte närmare än 5 mm från sidorna.
3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.
4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlätta ett strömgångt flöde för götet under gjutningen och stelningssfasen.
5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelningen Turbulenstreg för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG:
1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.
2. Använd kytkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

Indications
Onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

10.0	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other	<1.0
4.0	U													<1.0

Composition

Produktinformation
Instrucciones de uso
Modo d'emploi

Brüksanvisning
Instrucciones de uso
Modo d'emploi

Instrucciones de uso
Modo d'emploi

Instrucciones de uso
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

Instructions for Use
Modo d'emploi

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. 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 verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde 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 mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de 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.

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroon / keramiekkroes. 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. Het best kan het smelten van C&B-legeringen gebruikt worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1275-1335C/2330-2420F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object.

WARMTEBEHANDLING

Zachtgieten: 15 minuten bij 870C/1600F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) *Gehard in oven:* 15 minuten bij 620C/1150F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserlasermateriaal: Laser C&B White

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften.

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.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellér og restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasteærstatninger av kompositt i forminsett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaederstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i profilærer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalmshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til kompositt-fasaederstatninger i forminsett anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer: Investement for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidleggings- / keramiskdigel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten angående av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgasbrenner. Siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphet, ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1275-1335C/2330-2420F

BEARBEIDING AV OBJEKET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyning (Prevox). På grunn av defomeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet.

HERDING

Mykgløding: 15 minutter ved 870C/1600F; deretter rask avkjøling (med vann) *Herdes:* ved 620C/1150F i 15 minutter; avkjøles.

LADDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Logg loddeblokken 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 loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Loddemiddel: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Flussmiddel: Bondal Flux
Laserloddemiddel: Laser C&B White

POLERING

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummiinnerer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe.

KONTRAINDIKASJON

Rekommendata for onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescopicas, coroas cnicas, pontes, pontes extensas, nuceos.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

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.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coroas e pontas metal-plasticas, construir a estrutura em forma anatomica realista, considerando o planejado revestimento estetico. Coroas simples exigem espessura minima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura minima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar angulos agudos. Projetar areas de soldagem compativeis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessario o revestimento estetico com resina ou composito, a retenção mecanica esta recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a tcnica direta ou indireta, mantendo as cmaras de compensação situadas no centro termico. Os sprues de conexoe, entre a cmara de compensação e o padro de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e largura.

INCLUSÃO

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

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: Investimento for hoje temperaturas: 650-760C/1200-1400F Investimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/ceramica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de maquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coroas e pontes), deve ser empregado um macarico com chama de gas natural e ar comprimido, proprio propano e oxigenio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigenio, as pressos devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigenio. Manter, sobre a superficie da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um fluxo de fundição, se necessario. Apos a fundição, deixar esfriar normalmente ate a temperatura ambiente.

Temperatura de fuso: 1275-1335C/2330-2420F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metalica com AL2O3, perolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, no usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metalica com brocas de carbono de tungstenio ou com pontas ceramicas.

TRATAMENTO TERMICO

Recozimento: 870C/1600F durante 15 minutos; temperar imediatamente *Endurecedor:* 620C/1150F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tao pequeno quanto possivel e pre-aquecer no forno, ate aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimenso da espessura da tira de solda. Apos a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

Soldas: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Fluxo: Bondal Flux
Solda a laser: Laser C&B White

POLIMENTO

Apos a soldagem ou o tratamento termico, remover os residuos de oxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicone.

INDICATÖES

Rekommendata for onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescopicas, coroas cnicas, pontes, pontes extensas, nuceos.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFEITOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

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

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringer modelleres fuldstndigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacang. Vaegtykkelsen skal vare mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broller. Sorg for tilstrekkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrekkelig stabilt så de ydlyder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiene. Mikali halutan knyttaa ydistelemuoviaia tai akryyllia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, ett tehdaan mekaaninen retentio.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrekkelig dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvettens varmecentrum. Forbindesekanalee 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 voksomregningstabelle: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstobningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales: Indstobningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F Indstobningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØBING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at udvikle en trykluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvinder for kraftig varme og legeringerne vil blive overophet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter stobningen skal kvyetten stå til afkoling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1275-1335C/2330-2420F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. AL2O3 eller glassperler anvendes til sandblesning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres.

HÆRDNING

Blodgoring: 15 minutter ved 870C/1600F; Hurtig-afkol straks *Hærdning:* 15 minutter ved 620C/1150F; afkoling ved henstand.

LOD / FLUSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten bør være 0,05-0,2 mm. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Flusmiddel: Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser C&B White

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummiinnerer-/polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 krone, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter.

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt 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.

EL

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργηθεί κερνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κερμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στιπλάματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβραβεωθεί ότι ο σκελετός παρουσιάζει στοθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες, γυφιδόσεις τις περιγες συνδέσεις, ώστε να είναι επαρκής για τη θέση της στατικής καולήττας και να το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με συνθετή ρητίνη ή με ακριλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κερνο σκελετό ή φρασιοι συγκροτήματα κατάλληλα μεγθηση. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμηνη βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι συγκοι συνδέσεις των στεφανών με τη δεξαρημη θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κερνο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπου: βρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ

ΠΟΛΙΤΟ

Συοσιτεττο polttolämpötila: Korkean lämmön valu: 650-760C/1200-1400F Matalan lämmön valu: 480-540C/900-1000F

ΣΟΥΛΑΤΑΣ JA VALU

Käytä erillistä hiilikeramiikka-sulatusastiaa joka metallille. Käytetyn ja uuden metallin tulee olla sultuessa 1:1. Noudata valulaatua valmistajan antamia käyttöohjeita. Ihanteellisinta olisi käyttää paineilmaa ja luonnollista kaasuliikettä C&B (kruunu- ja silta) metallien sulatukseen, koska propaani ja happi ovat lämpötilaltaan aivan liian korkeita ja saattavat helposti saada metalli vuokuenmaan. Jos käytetään propaania ja hapetta, paineen tulee olla 0,15 bar/2 psi propanille ja 0,35 bar/5 psi hapelle. Pidä metalli vähenässä liekissä sisä- ja ulkokärkien välillä. Jätä valun jälken jäähtymään huonen lämpötilaan.

Valulämpötila: 1275-1335C/2330-2420F

METALLIN VALMISTEL

Pura valu huolellisesti ja puhdista työ Al2O3:lla, lashelmillä tai happamalla purkuliukoksella (esim. Prevox). Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien vältämiseksi. Viimeistele runko kovametaliponilla tai keramiikkärjäjällä.

LÄMPÖKÄSITTELY

Hidas jäähdytys: 870C/1600F 15 minuutin ajan; karkaise välittömästi *Kovettuminen:* 15 minuutta 620C/1150F:ssa; jätään jäähtymään.

JUOTOSMETALLIT/SULATE

Pidä juotosmassa mahdollisimman pienenä ja esikuumenna se uunissa n. 600C/112F:een. Juotosaukon tulee olla 0,05 - 0,2 mm. Juotosvaon ja juotosstripsin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juottamisen jälkeen.

Juotosmetalli: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
Sulate: Bondal Flux
Laser hitsausmateriaali: Laser C&B White

KILLIOTUS

Poista oksidi- ja sulatejäänteet juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistele/killota runko kumivimeistelijöillä/killottimilla.

INDIKAATIO