

Käyttöohjeet	FI
TUOTTEEN KUVAU <p>Au-pohjanen hammasteerinki, Tyypit 4</p>	
INDIKAATIOI * <p>Inlay, Onlayt, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskoopikruunut, Kartiokruunut, Sillat, Leväät sillat, Luonastat, ylitteiset korjat, Vainenasset</p>	
VAHAUS/ UUTUUTUS <p>Muottele runko tyystettynä muotoon ottamalla huomioin siihen tuleva kerrostusmateriaali. Laboratorion komposittikerrostusmateriaalien kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentikruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Vainasto, että runko tulee kerrostusmateriaalista riittävästi. Väliä tarvii kulmia. Liitoskapteenin on oltava riittävästi selkeät, että ne estävät epätarkkuuksien syntyminen. Välistä jostamista varten suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,2-0,4 mm.</p>	
VALUKAANAVOINTI <p>Muottele hammaskruuna tuu sillataruon sitiin, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, valukanavien ja liitoskanavien, sekä päärynän muotoisten että perinteisten, on oltava kooltaan soveliaan käytettävään tekniikkaan. Suoran tai epäsuoran tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että säiliö on asettu lämpökäyttöön. Säiliön ja valun väliset liitokset saavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahaväiko ja valut on punnittava grammoina taritavatan seosäärin lasista vaa'alla. Vahan muuttokasa: vahan paino (grammita) x seoksen tihyys = tarvittava seoksen määrä grammoina.</p>	
VALU <p>Käytä kipsi/foossaattiin sitoutuva valumateriaali. Noudata valmistajan ohjeita.</p>	
ESKUUMENNUS/ POITTO <p>Suosittelu polttolämpötilä: 650–760 °C</p>	
SULATTAMINEN JA VALAMINEN <p>Liekkie: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar Valukoneeseen voi edellyttää muuta erityistä ohjeistusta. Kullekin seoksele on suositeltavaa käyttää tietyllä, valittavalla keraamisella deegella. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhteellinen määrä on 1:1. Käytä valun sulatetta taritavassa.</p> <p>Valulämpötilä: 1030–1090 °C</p>	
RAKENTEN VAIKUSTELEMINEN <p>Kun syltinen on jähmittyn huoneenlämpöiseksi, pinta valusta erityistä huolellisesti hiekkapuhaltamalla 0,5 mm paksuudella vahan pakkauteen. Vainasteella oleva pinta kovatmetallipohjalla ja/tai keramiisilla hiointansäätimillä. Runko on viimasteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päälylystä labora-torionkomposittimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valurunno hyöppyydysmateriaa lla ultraäänellä tiibassu vedessä tai etanolilla ja kuiva.</p>	
LÄMPÖKÄSITELY <p>Peltimäärä: 540 °C 10 min; nopea jäähtyminen (vesi) Kovetus: 425 °C 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön</p>	
UUTUAMINEN JA LASERHÄSÄTYS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuatinta mallitillessä.</p> <p>Jäähtymä: 650, 615, 585 Fine Gold Solder Lasersäätiasianka: Laser C&B Yellow</p> <p>Juoksuete: Bondal Flux</p>	
KILLOTOS <p>Poista jäännäsi huolellisesti. Tasaota metallipinnat kumikiillotimilla. Loppukiillotoin käytä killotustapaeta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti hyyrespesimällä.</p>	

MIUTA TURVALLISUUSLIIKITTYVÄ HUOMIOITA JA OHJEITA															
KONTRAINDIKAATIOI <p>Suosittelu tiedetään olevan allergia tai heikeltä jollkin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkkettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa käytettävissä.</p>															
SIVUVAIKUTUKSET <p>Yksittäisiä tapauksissa voi ilmetä herkkytytä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei esitä mitään väitettä sen hammasteosten yhteensopivuudesta magneettikuvauksissa. Jos olet raskaana, että raskaana olet, tai raskautta suunnittelet, etää hammasteosten käyttöä käyttämättä kukaan ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käytettävissä vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteen kanssa.</p>															
KÄSITTELYTIEDOT <p>Valumateriaali: Kipsi/foossaattidonnainen Esimalliyhte./polttilämpötilä: 650–760 °C Deegeli: Grafiitti/keraaminen Polttilämpötilä: 1030–1090 °C Kovetus: 540 °C 10 min; nopea jäähtyminen (vesi) Valukone: 425 °C 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön Jäähtymäts./juoksuete: 650, 615, 585 Bondal Flux Lasersäätiasianka: Laser C&B Yellow</p>															
TEKNISII TIEDOT (ISO 22674:2016) <p>Tyyppi/Väri: 4 Keltainen Tihyys (g/cm³): 13,6 Sulamislämpötilä (kimteen)/nestee: 905–975 °C Elastinen moduulsi (GPa): 120</p> <table> <tbody><tr> <td>Valittuuna</td> <td>Pehmennetty</td> <td>Kovetettu</td> </tr> <tr> <td>Vickers-kovuus: 185</td> <td>130</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Verotoluus (MPa): 575</td> <td>430</td> <td>660</td> </tr> <tr> <td>0,2 % venymärajaa (MPa): 425</td> <td>250</td> <td>540</td> </tr> <tr> <td>Ytenymä (%): 19</td> <td>30</td> <td>10</td> </tr> </tbody></table>	Valittuuna	Pehmennetty	Kovetettu	Vickers-kovuus: 185	130	220	Verotoluus (MPa): 575	430	660	0,2 % venymärajaa (MPa): 425	250	540	Ytenymä (%): 19	30	10
Valittuuna	Pehmennetty	Kovetettu													
Vickers-kovuus: 185	130	220													
Verotoluus (MPa): 575	430	660													
0,2 % venymärajaa (MPa): 425	250	540													
Ytenymä (%): 19	30	10													

Yhteisvaikutukset															
KONTRAINDIKAATIOI <p>Suosittelu tiedetään olevan allergia tai heikeltä jollkin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkkettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa käytettävissä.</p>															
SIVUVAIKUTUKSET <p>Yksittäisiä tapauksissa voi ilmetä herkkytytä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei esitä mitään väitettä sen hammasteosten yhteensopivuudesta magneettikuvauksissa. Jos olet raskaana, että raskaana olet, tai raskautta suunnittelet, etää hammasteosten käyttöä käyttämättä kukaan ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käytettävissä vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteen kanssa.</p>															
KÄSITTELYTIEDOT <p>Valumateriaali: Kipsi/foossaattidonnainen Esimalliyhte./polttilämpötilä: 650–760 °C Deegeli: Grafiitti/keraaminen Polttilämpötilä: 1030–1090 °C Kovetus: 540 °C 10 min; nopea jäähtyminen (vesi) Valukone: 425 °C 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön Jäähtymäts./juoksuete: 650, 615, 585 Bondal Flux Lasersäätiasianka: Laser C&B Yellow</p>															
TEKNISII TIEDOT (ISO 22674:2016) <p>Tyyppi/Väri: 4 Keltainen Tihyys (g/cm³): 13,6 Sulamislämpötilä (kimteen)/nestee: 905–975 °C Elastinen moduulsi (GPa): 120</p> <table> <tbody><tr> <td>Valittuuna</td> <td>Pehmennetty</td> <td>Kovetettu</td> </tr> <tr> <td>Vickers-kovuus: 185</td> <td>130</td> <td>220</td> </tr> <tr> <td>Verotoluus (MPa): 575</td> <td>430</td> <td>660</td> </tr> <tr> <td>0,2 % venymärajaa (MPa): 425</td> <td>250</td> <td>540</td> </tr> <tr> <td>Ytenymä (%): 19</td> <td>30</td> <td>10</td> </tr> </tbody></table>	Valittuuna	Pehmennetty	Kovetettu	Vickers-kovuus: 185	130	220	Verotoluus (MPa): 575	430	660	0,2 % venymärajaa (MPa): 425	250	540	Ytenymä (%): 19	30	10
Valittuuna	Pehmennetty	Kovetettu													
Vickers-kovuus: 185	130	220													
Verotoluus (MPa): 575	430	660													
0,2 % venymärajaa (MPa): 425	250	540													
Ytenymä (%): 19	30	10													

KÄSITTELYTIEDOT
Valumateriaali: Kipsi/foossaattidonnainen Esimalliyhte./polttilämpötilä: 650–760 °C Deegeli: Grafiitti/keraaminen Polttilämpötilä: 1030–1090 °C Kovetus: 540 °C 10 min; nopea jäähtyminen (vesi) Valukone: 425 °C 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön Jäähtymäts./juoksuete: 650, 615, 585 Bondal Flux Lasersäätiasianka: Laser C&B Yellow
TEKNISII TIEDOT (ISO 22674:2016)
Tyyppi/Väri: 4 Keltainen Tihyys (g/cm ³): 13,6 Sulamislämpötilä (kimteen)/nestee: 905–975 °C Elastinen moduulsi (GPa): 120
Vickers-hardhet: 185 130 220 Strekfasthet (MPa): 575 430 660 0,2 % strekkraage (MPa): 425 250 540 Brudforlengelse (MPa): 19 30 10

* Käso TYYPILUKKIOTUS FYSYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

Инструкция по применению	RU
ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА <p>Au-осаоржак дентапльный сплав, тип 4</p>	
ПОКАЗАНИЯ* <p>Иллы, Очлыт, 3/4 круорны, Круорны, Телескопические круорны, Конические круорны, Мостовидные пропты, Кронштейны, Коронки, Кронены, Телеоскопы, Конические круорны, Броры, Броры мед ланге спены, Ротовые протезы, Кронштейны, Фордбидельстыккы, Конструкцисоелементы</p>	
ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВА <p>Модельруе рунко тысттettynä муотон ottamalla huomioon siihen tuleva kerrostusmateriaali. Laboratorion komposittikerrostusmateriaalien kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentikruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Vainasto, että runko tulee kerrostusmateriaalista riittävästi. Väliä tarvii kulmia. Liitoskapteenin on oltava riittävästi selkeät, että ne estävät epätarkkuuksien syntyminen. Välistä jostamista varten suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,2-0,4 mm.</p>	
VALUKAANAVOINTI <p>Muottele hammaskruuna tuu sillataruon sitiin, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, valukanavien ja liitoskanavien, sekä päärynän muotoisten että perinteisten, on oltava kooltaan soveliaan käytettävään tekniikkaan. Suoran tai epäsuoran tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että säiliö on asettu lämpökäyttöön. Säiliön ja valun väliset liitokset saavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahaväiko ja valut on punnittava grammoina taritavatan seosäärin lasista vaa'alla. Vahan muuttokasa: vahan paino (grammita) x seoksen tihyys = tarvittava seoksen määrä grammoina.</p>	
VALU <p>Käytä kipsi/foossaattiin sitoutuva valumateriaali. Noudata valmistajan ohjeita.</p>	
ESKUUMENNUS/ POITTO <p>Suosittelu polttolämpötilä: 650–760 °C</p>	
SULATTAMINEN JA VALAMINEN <p>Liekkie: Propan 0,15 bar; Oksylor 0,35 bar Valukoneeseen voi edellyttää muuta erityistä ohjeistusta. Kullekin seoksele on suositeltavaa käyttää tietyllä, valittavalla keraamisella deegella. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhteellinen määrä on 1:1. Käytä valun sulatetta taritavassa.</p> <p>Valulämpötilä: 1030–1090 °C</p>	
RAKENTEN VAIKUSTELEMINEN <p>Kun syltinen on jähmittyn huoneenlämpöiseksi, pinta valusta erityistä huolellisesti hiekkapuhaltamalla 0,5 mm paksuudella vahan pakkauteen. Vainasteella oleva pinta kovatmetallipohjalla ja/tai keramiisilla hiointansäätimillä. Runko on viimasteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päälylystä labora-torionkomposittimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valurunno hyöppyydysmateriaa lla ultraäänellä tiibassu vedessä tai etanolilla ja kuiva.</p>	
LÄMPÖKÄSITELY <p>Peltimäärä: 540 °C 10 min; nopea jäähtyminen (vesi) Kovetus: 425 °C 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön</p>	
UUTUAMINEN JA LASERHÄSÄTYS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuatinta mallitillessä.</p> <p>Jäähtymä: 650, 615, 585 Fine Gold Solder Lasersäätiasianka: Laser C&B Yellow</p> <p>Juoksuete: Bondal Flux</p>	
KILLOTOS <p>Poista jäännäsi huolellisesti. Tasaota metallipinnat kumikiillotimilla. Loppukiillotoin käytä killotustapaeta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti hyyrespesimällä.</p>	

Инструкция по применению	RU
ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА <p>Au-осаоржак дентапльный сплав, тип 4</p>	
ПОКАЗАНИЯ* <p>Иллы, Очлыт, 3/4 круорны, Круорны, Телескопические круорны, Конические круорны, Мостовидные пропты, Кронштейны, Коронки, Кронены, Телеоскопы, Конические круорны, Броры, Броры мед ланге спены, Ротовые протезы, Кронштейны, Фордбидельстыккы, Конструкцисоелементы</p>	
ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВА <p>Модельруе рунко тысттettynä муотон ottamalla huomioon siihen tuleva kerrostusmateriaali. Laboratorion komposittikerrostusmateriaalien kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentikruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Vainasto, että runko tulee kerrostusmateriaalista riittävästi. Väliä tarvii kulmia. Liitoskapteenin on oltava riittävästi selkeät, että ne estävät epätarkkuuksien syntyminen. Välistä jostamista varten suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,2-0,4 mm.</p>	
VALUKAANAVOINTI <p>Muottele hammaskruuna tuu sillataruon sitiin, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, valukanavien ja liitoskanavien, sekä päärynän muotoisten että perinteisten, on oltava kooltaan soveliaan käytettävään tekniikkaan. Suoran tai epäsuoran tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että säiliö on asettu lämpökäyttöön. Säiliön ja valun väliset liitokset saavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahaväiko ja valut on punnittava grammoina taritavatan seosäärin lasista vaa'alla. Vahan muuttokasa: vahan paino (grammita) x seoksen tihyys = tarvittava seoksen määrä grammoina.</p>	
VALU <p>Käytä kipsi/foossaattiin sitoutuva valumateriaali. Noudata valmistajan ohjeita.</p>	
ESKUUMENNUS/ POITTO <p>Suosittelu polttolämpötilä: 650–760 °C</p>	
SULATTAMINEN JA VALAMINEN <p>Liekkie: Propan 0,15 bar; Oksylor 0,35 bar Valukoneeseen voi edellyttää muuta erityistä ohjeistusta. Kullekin seoksele on suositeltavaa käyttää tietyllä, valittavalla keraamisella deegella. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhteellinen määrä on 1:1. Käytä valun sulatetta taritavassa.</p> <p>Valulämpötilä: 1030–1090 °C</p>	
RAKENTEN VAIKUSTELEMINEN <p>Kun syltinen on jähmittyn huoneenlämpöiseksi, pinta valusta erityistä huolellisesti hiekkapuhaltamalla 0,5 mm paksuudella vahan pakkauteen. Vainasteella oleva pinta kovatmetallipohjalla ja/tai keramiisilla hiointansäätimillä. Runko on viimasteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päälylystä labora-torionkomposittimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valurunno hyöppyydysmateriaa lla ultraäänellä tiibassu vedessä tai etanolilla ja kuiva.</p>	
LÄMPÖKÄSITELY <p>Peltimäärä: 540 °C 10 min; nopea jäähtyminen (vesi) Kovetus: 425 °C 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön</p>	
UUTUAMINEN JA LASERHÄSÄTYS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuatinta mallitillessä.</p> <p>Jäähtymä: 650, 615, 585 Fine Gold Solder Lasersäätiasianka: Laser C&B Yellow</p> <p>Juoksuete: Bondal Flux</p>	
KILLOTOS <p>Poista jäännäsi huolellisesti. Tasaota metallipinnat kumikiillotimilla. Loppukiillotoin käytä killotustapaeta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti hyyrespesimällä.</p>	

Дополнительные аспекты безопасности и указания
ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ <p>Пациентам с иммунными нарушениями/чувствительными на компоненты этого сплава должны сначала посоветоваться с врачом. Любое применение, не упомянутое в разделе Показания.</p>
ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ <p>В отдельных случаях у отдельных пациентов может наблюдаться чувствительность или аллергия на компоненты этого сплава Ivoclar Vivadent не дает никакой информации об МРТ-совместимости своих стоматологических сплавов. Рекомендуется обратиться медицинскому пациенту на то, что возможно стоматологические сплавы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует проконсультироваться с лечащим стоматологическим врачом.</p>
ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ <p>Различные виды сплавов в полости рта одного пациента могут привести к гальваническим явлениям.</p>
ВНИМАНИЕ <p>Металлические пары и металлическая пыль опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует использовать вентиляцию устройства и/или защитную маску.</p>
УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ <p>Хранить в сухом месте при комнатной температуре.</p>
ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ <p>Продукт был разработан для применения в стоматологии и поддержки, использовано только в соответствии с инструкцией по применению. Производитель не несет ответственности за применение в иных целях или использование, не соответствующее инструкции. Кроме того, производитель отказывается от своей ответственности проводить продукт перед его использованием на соответствие и совместимость при применении для поставленных целей, если эти цели не указаны в инструкции по использованию. Это положение действует, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.</p>

Заболевания	Данные
Панкреатическая масса:	Особо чистый/гипсовый
Температура нагрева/выгорания:	650–760 °C
Тигель:	Графитовый/керамический
Температура литья:	1030–1090 °C
Мягкий отлив:	10 min при 540 °C; погрузить в воду
Закладка:	15 min при 425 °C; дать остыть
Процесс для лазерной сварки:	650, 615, 585 Fine Gold Solder <p>Plus: Bondal Flux</p>
Лазерная настройка:	Laser C&B Yellow

Технические данные (ISO 22674:2016)			
Тип/Цвет:	4	Желтый	
Плотность (g/cm ³):	13,6		
Исправлен плавления (Solidus/Liquidus):	905–975 °C		
Модуль упругости (GPa):	120		
Твердость по Вickers:	Литье	Мягкий отлив	Закладка
Прочность на растяжение (MPa):	575	430	660
0,2 % Предель текучести (MPa):	425	250	540
Выдувание (%) :	19	30	10

* См. ТИП КЛАССИФИКАЦИИ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ

Bruksanvisning	NO
PRODUKTDESKRIVELSE <p>Au-holdig dentalegering, Type 4</p>	
INDIKASJONER* <p>Inlay, Onlayt, 3/4-kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotapparat, ylitteiset korjat, Vainenasset</p>	
VOKSMODELLERING <p>Maak een gereedschap met volledige contouren of een gereedschap anatomische vorm en houd hetzij rekening met de geplande verbindingstechniek. Gebruik mechanische steunvlak voor Lab Composite-verbindingmateriaal. Erkekkoude kronek versien een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruunen versien een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneeremateriaal heeft. Vermijd scherpe randen. Connctoren dienen de vereiste afmetingen te hebben en weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande soldeeroppervlak, met een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.</p>	
PÅSETNING AV STØPEKANALER <p>Forsyn den modellerede enkeltkranestruktureringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støttepunkter. Bruk mekaniske støttepunkter, støpekkanaler og forbindelseskanaler ved netreforme eller tradisjonelle formen og vær i henhold til teknikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetoder må det påses at reservede plasseris i termisk sentrum. Forbindelseskanalen mellom reservoar og støpebelegg bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vær forsiktig med å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Voksmengstestabell: støpevekt (i gram) x legeringstihetthet = nødvendig legeringsmengde (i gram).</p>	
INVESTERING <p>Bruk et fosfat-/gipsbundet investment. Følg produsentens anvisninger.</p>	
FORVARMING/ UTBRENNING <p>Anbefalt utbrenningstemperatur: 650–760 °C</p>	
SMELTING OG STØPING <p>Flamme: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar Andre instrillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke et separat keramisk digsel/gratittigel for hver av legeringene. Gammet og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Bruk fugefyllingsmiddel på nødvendigvis.</p> <p>Støpe temperatuer: 1030–1090 °C</p>	
BEARBEIDING AV SKJELETT <p>Etter avkjøling til romtemperatur skal investmetet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investmetet fjernes. Bearbeid støpebelegget med egnede hardmetallteser på keramisk eller kobberbelegget. Bruk så lite flussmiddel som mulig.</p> <p>Andre legering: 650, 615, 585 Fine Gold Solder <p>Flussmiddel: Bondal Flux Lasersveisestår: Laser C&B Yellow</p></p>	
VARMEBEHANDLING <p>Mylgledning: 110 min ved 540 °C; avkjøl umiddelbart i vann Herding: 115 min ved 425 °C; avkjøl til romtemperatur</p>	
LOADING OG LASERSVEISING <p>Etter støpletten bør ikke være bredden enn diameteren på det avendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.</p> <p>Andre legering: 650, 615, 585 Fine Gold Solder <p>Flussmiddel: Bondal Flux Lasersveisestår: Laser C&B Yellow</p></p>	
POLERING <p>Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflater med gummiroller. Poler lettstet til høyglans ved bruk av poler pasta. Deretter rengjør skjelettet ved hjelp av ultralydrensingstutty eller omhyggelig med dampapparat.</p>	

Ytterligere sikkerhetshensyn og -anvisninger
KONTRAINDIKASJONER <p>Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk som ikke er oppført under indikasjonen.</p>
BIVIRKNINGER <p>I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent kan ikke være ansvarlig for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uforsiktig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forpliktet til å gi eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.</p>
VEKSELVIRKNINGER <p>Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.</p>
FORSIKTIG <p>Metallpartier eller metallster er skadelig hvis det inndrões. Derfor skal det brukes oppsugstutty og/eller maske!</p>
OPPREVARINGSBETINGELSER <p>Oppbevarer uter i romtemperatur.</p>
ANSVARSRASKRIVELSE <p>Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til bruksanvisningen. Produsenten påtar seg inget ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uforsiktig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forpliktet til å gi eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.</p>
TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016)
Type/Farge: 4 Gul Tetthet (g/cm ³): 13,6 Smeltentemperatur (fast/flytende): 905–975 °C Elastisitetsmodul (GPa): 120
Vickers-hardhet: 185 130 220 Strekfasthet (MPa): 575 430 660 0,2 % strekkraage (MPa): 425 250 540 Brudforlengelse (MPa): 19 30 10

* Se TYYPILUKKIFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPPER

Gebruiksaanwijzing	NL
PRODUCTDEBSCHRIJVING <p>Au-gebaseerde dentale gietering, Type 4</p>	
INDICATIES* <p>Inlay, Onlayt, 3/4-kronen, Kronen, Teleskoopkronen, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Rotapparat, ylitteiset korjat, Vainenasset</p>	
WASMODELLERING <p>Maak een gereedschap met volledige contouren of een gereedschap anatomische vorm en houd hetzij rekening met de geplande verbindingstechniek. Gebruik mechanische steunvlak voor Lab Composite-verbindingmateriaal. Erkekkoude kronek versien een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruunen versien een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneeremateriaal heeft. Vermijd scherpe randen. Connctoren dienen de vereiste afmetingen te hebben en weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande soldeeroppervlak, met een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.</p>	
PLAATSEN VAN GIETKANALEN <p>Breng de gemodelleerde enkelkranestruktuuratie of het brugstructuur aan met behulp van gietskanelen met een geschikte grootte. Over het algemeen dienen de mofel, de stevoeren en forbindelseskanalen hetzij pevorming hetzij traditionele, de juiste afmetingen te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruikt maakt van de påses at reservede plasseris i termisk sentrum. Forbindelseskanalen mellom reservoar og støpebelegg bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vær forsiktig med å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Voksmengstestabell: støpevekt (i gram) x legeringstihetthet = nødvendig legeringsmengde (i gram).</p>	
INBEDDEN <p>Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmateriaal. Volg de instructies van de fabrikant.</p>	
VOORVERWARMEN/ UITBRENNEN <p>Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650–760 °C</p>	