

PRODUCTINFORMATIE		BRUKSANVISNING		INSTRUÇÕES DE USO		BRUGSANVISNING		ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ		KÄYTTÖOHJEET		Composition						
NO	PT	DA	EL	FI	EN	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other
WASMODELLERIE Modeller de restauratie volledig in was.	BRUKSANVISNING Modeller opp restaureringen fullstendig i voks.	INSTRUÇÕES DE USO CEROPLASTIA Modular os padrões totalmente em cera.	BRUGSANVISNING VOKSMODELLERING Modelleres modellert fuldstændigt i voks.	ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ ΚΕΡΩΜΑ Muotoile vanhamalli valmiiksi.	KÄYTTÖOHJEET VAHAMALLIN VALMISTUS Muotoile vanhamalli valmiiksi.	Composition												
PLAATSEN VAN GIETKANALEN Voorzie de in was gemodelleerde inlay van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingsspannen tussen het reservoir en de inlay moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.	PÄSETTING AF STØPEKANALER Innstegget som er modellert opp i voks, må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Støpekanaler skal ha lengde eller diameter mellom 2,5 og 3,0 mm.	COLOCACIÓN DOS SPRUES Prover a inlay 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 a inlay, devem possuir 2,5 - 3,0 mm de comprimento e de largura.	PÄSETNING AF STØBEKANALER Inlägget som är modellert upp i voks, må forsynes med tillstrekkelig dimensionerade stöbekanaler. Brug den direkte eller den indirekta metoden. Reservoaret i termisk sentrum i stopemuffelen. Forbindelseskanalet mellom reservoaret och inlägget bör ha en längd eller en diameter mellan 2,5 och 3,0 mm.	ΠΑΣΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο ένθετο, αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, εάντανε με βρού και εξαρτώμαστε τη δέξιαν γενικότερη στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί ανύψωσης του ενέδρα με τη δέξιαν γενικότερη στο πρόστιμο να έχουν 2,5 - 3,0 χλ. μήκος και πλάτος.	VÄHÄMALLIN VALMISTUS Tee inlayhan sopivan kokoisen valukanavat. Sovella suora tai epäsuora tekniikkaa varmistetaan, että valukanava sijaitsee termisen keskuksessa. Yhdistävät kanavat tulee olla pituudeltaan ja leveydeltään 2,5 - 3,0 mm.	Composition												
WEET HET WASOBJECT INCLUSIEF DE GIETKANALEN OM DE BENODIGDE HOEVEELHEID LEGERING TE KUNGEN BEPALEN. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g. Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.	INVESTERING Vei voksbjetket inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investement skal produsentens avisninger følges.	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.	INDSTØBNING Voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	ΠΑΣΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο ένθετο, αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, εάντανε με βρού και εξαρτώμαστε τη δέξιαν γενικότερη στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί ανύψωσης του ενέδρα με τη δέξιαν γενικότερη στο πρόστιμο να έχουν 2,5 - 3,0 χλ. μήκος και πλάτος.	VALUOKANAVOINTI Tee inlayhan sopivan kokoisen valukanavat. Sovella suora tai epäsuora tekniikkaa varmistetaan, että valukanava sijaitsee termisen keskuksessa. Yhdistävät kanavat tulee olla pituudeltaan ja leveydeltään 2,5 - 3,0 mm.	Composition												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	UITBRANDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Anbefalte utbrenningstemperatur: Investment for høy temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	UTBRENNINGSTEMPERATURER Anbefalte utbrenningstemperatur: Investment for høy temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	INBEDDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	INBEDDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	INBEDDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	INBEDDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	INBEDDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.												
INBEDDEN Weet het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. Zie daarvoor de wasomrekeningsstabbel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g.	INBEDDEN Aanbevolen uitbrandtemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT Vei voksbjetket inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se vokssomregningstabbel: voksvægt x tetthet = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.	INVESTIMENT V													