



EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION

Design 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.

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.

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).

BURN-OUT

The suggested burnout temperature: 800-850C/1470-1560F

MELTING AND CASTING

Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Always use fresh alloy. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use.

Casting Temperature: 1240-1350C/2265-2460F

METAL PREPARATION

Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

OXIDATION

Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam.

SOLDERS AND FLUXES

Design the soldering pattern(s) 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.

Pre-Solder: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Laser weld material: Laser Ceramic White

POLISHING

After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

INDICATIONS

Recommended for short span bridges, telescope crowns, conus crowns, posts, long span bridges, implant superstructures, partial dentures, PFM crowns.

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.

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.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA

Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO

Pesare l'oggetto in cera compressi 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).

PRERISCALDO

Temperatura di preriscaldamento consigliata: 800-850C/1470-1560F

FUSIONE E COLATA

Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Usare solo metallo nuovo. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore.

Temperatura di fusione: 1240-1350C/2265-2460F

LAVORAZIONE

Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro.

OSSIDAZIONE

Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 5,2 bar/75 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore.

SALDATURA

Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura 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 saldatura.

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic White

LUCIDATURA

Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI

Ponti corti, corone telescopiche, corone coniche, endodonzia, ponti lunghi, sovrastrutture per impianti, protesi parziale, corone PFM.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION

Gerüste 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.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE

Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

EINBLETTEN

Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

AUSBRENNEN

Empfohlene Ausbrenntemperatur: 800-850C/1470-1560F

SCHMELZEN UND GIESSEN

Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit Vorheizen. Nur Neumetall vergießen. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten.

BEARBEITEN

Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten.

OXIDIEREN

Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 5,2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahl reinigen.

LOTE/FLUSSMITTEL

Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen.

POLIEREN

Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem/polierern bearbeiten und polieren.

INDIKATION

Teleskop- / Kronskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken, Implantat Suprastrukturen, Modellguss, MK-Kronen.

CONTRAINDIKATION

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.

REMARKES

Il est recommandé de préchauffer l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseuse adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique.

INDICATIONS

Teleskop- / Kronskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken, Implantat Suprastrukturen, Modellguss, MK-Kronen.

CONTRAINDICATIONS

En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES

Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS

Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.

For additional information look into the alloy property chart.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE

Gerüste 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.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE

Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

MISE EN REVÊTEMENT

Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

CUISON À BLOC

Temperatura raccomandata di cuision a bloc: 800-850C/1470-1560F

FRONT ET COULÉE

Utiliser un creuset différent - en céramique - pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage et ne couler que du nouveau métal.

OXIDATION

Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5,2 bar/75 psi.

TRAITEMENT

Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à la chaleur de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau.

REVESTIMIENTO

Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere.

PRECALENTAMIENTO

Temperatura de cocción recomendada: 800-850C/1470-1560F

FUSIÓN Y COLADO

Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. Utilizar solo material nuevo. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE

Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F.

PULIDO

Después de la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES

Teleskop- / Kronskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken, Implantat Suprastrukturen, Modellguss, MK-Kronen.

CONTRAINDICACIONES

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

EFFECTOS SECUNDARIOS

En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

EFFECTOS COLATERALES

Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvánicas.

REMARKES

Il est recommandé de préchauffer l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseuse adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique.

INDICATIONS

Teleskop- / Kronskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken, Implantat Suprastrukturen, Modellguss, MK-Kronen.

CONTRAINDICATIONS

En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES

Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS

Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.

For additional information look into the alloy property chart.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

CONTRAINDICAZIONI

Nei casi 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.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA

Gerüste 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.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE

Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

MISE EN REVÊTEMENT

Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

CUISON À BLOC

Temperatura raccomandata di cuision a bloc: 800-850C/1470-1560F

FRONT ET COULÉE

Utiliser un creuset différent - en céramique - pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage et ne couler que du nouveau métal.

OXIDATION

Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5,2 bar/75 psi.

TRAITEMENT

Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à la chaleur de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau.

REVESTIMIENTO

Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere.

PRECALENTAMIENTO

Temperatura de cocción recomendada: 800-850C/1470-1560F

FUSIÓN Y COLADO

Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. Utilizar solo material nuevo. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE

Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F.

PULIDO

Después de la cocción de la cerámica o

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbinding zones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.
PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorzie de in was gemiddelde 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 moffel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte serie 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).
UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 800-850C/1470-1560F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroos. Verwarm de smeltkroos voor in de oven. Er mag alleen nieuw metaal worden gegoten.
LET BIJ GEBRUIK VAN HET GIETAPARAAT OP DE AANWIJZINGEN VAN DE FABRIKANT.
Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propaan 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 vloeïemiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1240-1350C/2265-2460F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen.
Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN
Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 5.2 bar/75 psi.
Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler.
Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F met vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL
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 soldeerbiject na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN
Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeïemiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES
Telescopiekronen, conische kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, wortelstiften, bruggen met een grote spanwijdte, implantaatsuperstructuren, frameprothesen, keramische kronen.

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 mondhote kunnen galvanische reacties optreden.

Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN
ADVIEZEN
DIREKTE: solo-kronen, inlays en onlays
INDIRECTE: meerdelige voorzoningen 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 worden 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 uitlopend) om te voorkomen dat er op de plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurlijnen in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig 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:
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
2. Breyng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO
BRUKSANVISNING
VOKSMODELLERING
Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstating. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropillarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalomkthysygiene samt den anvendte legeringen.
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 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 støbeobjektet 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.
UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 800-850C/1470-1560F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramik digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Bruk bare nytt metall.
Følg opplysnignene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserete delen av flammen (mellom indre og ytre flammesentre). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.
Støpetemperatur: 1240-1350C/2265-2460F

BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støbeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HMM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

OKSIDERING
For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 5.2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støbeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakbrenningen.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER
Lag 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.
Akvjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.
Lodding for keramikkbrenning: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING
Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gummiinfinerere/polerere.
INDIKASJONER
Broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolper, broer med stor spennvidde, implantastrastrukturer, støpt protese, porselenskroner.
KONTRAIINDIKASJONER
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.

PT
INSTRUÇÕES DE USO
CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Correas 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 e 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.
INDSTØBNING
Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for å bestemme den nødvendige legeringsmengde. (Se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.
UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 800-850C/1470-1560F

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: 800-850C/1470-1560F

FUNDAÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimento. Usar somente ligas novas. 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. Conservar, 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: 1240-1350C/2265-2460F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO
Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 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 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 925C/1700F com vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

SOLDAS/FLUXOS
Construí o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic White

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

INDICAÇÕES
Recomendada para pontas de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cônicas, pinos, núcleos, pontes extensas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais, coroas metalocerâmicas.

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

EFITOS 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.

RECOMENDAÇÕES
DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias

INSTRUÇÕES:
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. Manter a(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.
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
4. A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompete) 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.
5. 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:
1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
2. Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.
PÅSÆTNING 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 varme-centrum. Forbindelseskanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INDSTØBNING
Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for å bestemme den nødvendige legeringsmængde. (Se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.
UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 800-850C/1470-1560F

SMELTING OG STØBING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Anvend kun ny legering. Kyvetten forvarmes i forvarmeovnen. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propansen indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltruderende del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1240-1350C/2265-2460F

BEARBEJNING
Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikbundne silbelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!
OKSIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5.2 bar/75 psi tryk indn oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbørdet og understøttes efter behov. Brandbørdet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F ved vakuum. Oksidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udforkmes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindst end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.
Lodning inden keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummiinfinerere/polerere.

INDIKATION
Små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, implantaatsuprastruktur, partiel protese, MK kroner.

KONTRAIINDIKATION
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
BRUGSANVISNING
KΕΡΑΜΑ
Διαμορφώστε κέρινο πρόπλασμα με μειωμένη αντοχή, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. ενώ στεφάνες στήριγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείδες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για τα κράμα που χρησιμοποιείσται.
ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγνώους κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξμενη βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο αγνωγι σύνδεσης των στεφανών με τη δεξμενη θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μέκος και πλάτος.
ΕΠΕΝΔΥΣΗ
Ζυγίστε το κέρινο πρόπλασμα μαζί με τους αγνώους, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: Βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικο επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.
ΑΠΟΚΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκρώσης: 800-850C/1470-1560F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Χρησιμοποιείτε διαμορφωτά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυρίμαχα στον κλιβάνο αποκρώσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούρια κράμα. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στο 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατρέψτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμοσφαιρά, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αργήματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1240-1350C/2265-2460F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αραιώστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυροχάματος ή να απορύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειτουργήση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβολήστε την επιφάνεια με οξειδίο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 5,2 bar/75 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο όπτησης με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλιβάνο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 925C/1700F με πλήρες κενό για 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατρέψτε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνε στον κλιβάνο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά.

Συγκόλληση πριν: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΣΤΑΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίστε/στάβωστε το σκελετό με ελαστικά στάβωτες.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προτινότητα για μικρές γέφυρες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, κωνικές στεφάνες, Άξονες, μεγάλες γέφυρες Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστοιχίες, Μεταλλοκεραμικές στεφάνες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συζητήστε ή συμβουλευή ιατρό, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερευόνια συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΡΓΕΙΕΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαίσθησιες ή αλλεργίες σε μεμονωμένους περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.
ΑΛΛΗΛΕΡΓΙΑΣΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κράματων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.
Για συμπεληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κράματων.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

FI

VAHAMALLIN VALMISTUS

Muotoile tuotto ryhkytysthyyn antamiseen muotoon sekä huomioi suunnittelussa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset kruunut vaativat vähintään 0.3 mm:n minimipaksuuden, tukikruunut vähintään 0,5 mm:n paksuuden. Varmista, että ruunun muoto on riittäväen vakaa. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdyssista sopivat intra-orallaaliset asennolle ja huomioi käyttämäsi metallin vaatimukset.

VALUKANAVOINTI
Tee muotoiltuun siltarunkoon tai kappaan sopivanokoikesti valukanavain. Sovella suoraa tai epäsuoraa tekniikkaa varmistaen, että valusäiliöt on sijoitettu lämpökeskuksseen. Kappaa ja kartiota yhdistävien kanavien tulee olla pituudeltaan ja leveydeltään 2.5-3.0 mm.

VALU
Pummitse vahamallit sekä valukanavat määritelläkseen käytettävään metallimäärän. (Katso muuntu-taulukko/kaaviot: paino x tiheys = metallin grammamäärä). Käytä valumassaa valmistajan antamien käyttöohjeiden mukaisesti.

POLTTO
Suositettu polttolämpötilä: 800-850C/1470-1560F

SULATUS JA VALU

Käytä erillistä keramiasta sulatusastiaa joka metallille ja esilämmitä sulatusastia polttouunissa. Käytä aina tuoretta metallia. Noudata valulaitteen valmistajan antamia käyttöohjeita. Jos käytät Ivoclar Vivadent Magic Wand:ia, aseta propaniin paineeksi 0.35 bar/5 psi ja hapen paineeksi 0,7 bar/10 psi. Pidä metalli vähenevässä lietuksissa sisa- ja ulkokaarkin välillä. Älä käytä sulattetta. Jätä valun jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.

Valulämpötilä: 1240-1350C/2265-2460F

METALLIN VALMISTEL

Puhalla puhtaaksi ja puhdista työ Al₂O₃:lla. Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien välttämiseksi. Viimeistelee runko kovametalliporilla tai keramiikkakärjillä. Hiontapölyä on häiritälistä hengittää!

OKSIDAATIO
Puhalla pintaa 50-100 µm:n Al₂O₃:lla max. 5.2 bar/75 psi paineella ennen oksidaatiota. Puhdista sen jälkeen ultraäänellä tai höyryllä. Aseta työ polttoalustelle ja tue riittävästi. Aseta alunen porsiin polttouuniin 650C/1200F lämpötilaan ja kohota uunin lämpötilaa 925C/1700F vakuumissa pitoaajan ollessa huippulämpötilassa 5 minuuttia.

JUOTOSMETALLIT/SULATE

Pidä juotosmassa mahdollisimman pienenä ja esikuumenna se uunissa n. 600C/1112F:een. Juotosaukon ja juotosstriipsin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juuttamisen jälkeen.

Esi-juotosmetalli: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Laser hitsausmateriatelli: Laser Ceramic White

KILLOTUS

Polista oksidi- ja sulatejäänteet juuttamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistelee/killota runko kumi viimeistelijällä/killottimilla.

INDIKAATIO

Suositellaan käytettäväksi: Lyhyet sillat, teleskooppikruunut, kartiokruunut, nastat, implantaattien päällekeranteet, pitkät sillat, valurangat, PP-kruunut.

KONTRAIINDIKAATIO
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen/herkistynyt millekään tämän metallin pää- tai sivuaivene-salle, tulee ennen käyttöä aloittamista kääntyä lääkärin puoleen.

SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa saatava esiintyä allergiaa/herkistymistä tämän metallin ainesosille.

YHTEISVAIKUTUKSET
Suun olosuhteissa saatava esiintyä eri metallien välisiä galvaania vaikutuksia.
Liisätietoja metallien ominaisuuksista kuvaavasta taulukosta.

(EN)		Porcelain Fired			
Proof Stress (0.2% Offset) MPa		520			
Vickers Hardness		385			
Elongation (%)		6.0			