

ivoclar
vivident[®]
technical

Recommended for onlays, 3/4 crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

Au	Zn	Ga	Ru	Ir	Re	Other
2.5	1.5	6.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0

Composition

Instructions for Use
Instrucciones de uso
Modo d'emploi
Gebrauchsinformation
Instruções de uso
Instruções de uso
Instruções de uso
Instruções de uso
Instruções de uso



White Ceramic Alloy

EC REP

Liechtenstein
Ivoclar Vivadent AG
Bendlerstrasse 2
FL-9494 Schaan
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

USA
Ivoclar Vivadent, Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, N.Y. 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us.com

Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
2785 Skyway Avenue
Unit 1
Mississauga
Ontario L4W 4Y3
Tel. +1 905 238 57 00
Fax +1 905 238 57 11
www.ivoclarvivadent.us.com

Australia
Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 595 45
www.ivoclarvivadent.com.au

France
Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 119
F-74410, Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Germany
Ivoclar Vivadent GmbH
Bremschstr. 16
Postfach 723
Ivoclar Vivadent GmbH
Bendlerstrasse 2
FL-9494 Schaan
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Maestro João Gomes de
Araújo 50, Salas 92/94
São Paulo, CEP 02332-020
Tel. +55 11 69 59 89 77
Fax +55 11 69 71 17 50
www.ivoclarvivadent.com

China
Ivoclar Vivadent
Marketing Ltd.
Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 789 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
Tel. +86 21 5456 0776
Fax. +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Colombia
Ivoclar Vivadent
Marketing Ltd.
Calle 134 No. 13-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 627 16 63
www.ivoclarvivadent.com

India
Ivoclar Vivadent
Marketing Ltd.
114, Janki Centre
Shah Industrial Estate
Veera Desai Road
Andhri (West)
Mumbai 400 053
Tel. +91 (22) 673 0302
Fax. +91 (22) 673 0301
www.ivoclarvivadent.firm.in

Italy
Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via dell'Industria 16
I-39025 Naturno (BZ)
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.se

Spain
Ivoclar Vivadent S.A.
c/Emilio Muñoz, 15
Esquina c/Albarracín
E-28037 Madrid
Tel. +34 91 375 78 20
Fax +34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Sweden
Ivoclar Vivadent AB
Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Tel. +46 8 514 93 943
Fax +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

United Kingdom
Ivoclar Vivadent UK Limited
Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Col. Condesa
Leicester
LE19 4SE
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Mazatlán No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México, D.F.
Tel. +52 (55) 5062-1000
Fax +52 (55) 5553 1426
www.ivoclarvivadent.com.mx

New Zealand
Ivoclar Vivadent Ltd
12 Omega St, Albany
P.O. Box 5243 Wellesley St.
Auckland
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 630 61 48
www.ivoclarvivadent.co.nz

Litho USA 5/05
Rev. 8/06

Caution: US Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

Made in U.S.A. unless otherwise indicated

Made in Canada (fabrique au Canada)

LOT

www.ivoclarvivadent.com

Quality Management System Certified

ivoclar vivident technical

ivoclar
vivident[®]
technical

Recommended for onlays, 3/4 crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

Au	Zn	Ga	Ru	Ir	Re	Other
2.5	1.5	6.0	<1.0	<1.0	<1.0	<1.0

Composition

Instructions for Use
Instrucciones de uso
Modo d'emploi
Gebrauchsinformation
Instruções de uso
Instruções de uso
Instruções de uso
Instruções de uso
Instruções de uso



White Ceramic Alloy

EC REP

Liechtenstein
Ivoclar Vivadent AG
Bendlerstrasse 2
FL-9494 Schaan
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

USA
Ivoclar Vivadent, Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, N.Y. 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us.com

Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
2785 Skyway Avenue
Unit 1
Mississauga
Ontario L4W 4Y3
Tel. +1 905 238 57 00
Fax +1 905 238 57 11
www.ivoclarvivadent.us.com

Australia
Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 595 45
www.ivoclarvivadent.com.au

France
Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 119
F-74410, Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 88 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Germany
Ivoclar Vivadent GmbH
Bremschstr. 16
Postfach 723
Ivoclar Vivadent GmbH
Bendlerstrasse 2
FL-9494 Schaan
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Maestro João Gomes de
Araújo 50, Salas 92/94
São Paulo, CEP 02332-020
Tel. +55 11 69 59 89 77
Fax +55 11 69 71 17 50
www.ivoclarvivadent.com

China
Ivoclar Vivadent
Marketing Ltd.
Rm 603 Kuen Yang
International Business Plaza
No. 789 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
Tel. +86 21 5456 0776
Fax. +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Colombia
Ivoclar Vivadent
Marketing Ltd.
Calle 134 No. 13-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 627 16 63
www.ivoclarvivadent.com

India
Ivoclar Vivadent
Marketing Ltd.
114, Janki Centre
Shah Industrial Estate
Veera Desai Road
Andhri (West)
Mumbai 400 053
Tel. +91 (22) 673 0302
Fax. +91 (22) 673 0301
www.ivoclarvivadent.firm.in

Italy
Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via dell'Industria 16
I-39025 Naturno (BZ)
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.se

Spain
Ivoclar Vivadent S.A.
c/Emilio Muñoz, 15
Esquina c/Albarracín
E-28037 Madrid
Tel. +34 91 375 78 20
Fax +34 91 375 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Sweden
Ivoclar Vivadent AB
Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Tel. +46 8 514 93 943
Fax +46 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

United Kingdom
Ivoclar Vivadent UK Limited
Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Col. Condesa
Leicester
LE19 4SE
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Mazatlán No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México, D.F.
Tel. +52 (55) 5062-1000
Fax +52 (55) 5553 1426
www.ivoclarvivadent.com.mx

New Zealand
Ivoclar Vivadent Ltd
12 Omega St, Albany
P.O. Box 5243 Wellesley St.
Auckland
Tel. +64 9 914 9999
Fax +64 9 630 61 48
www.ivoclarvivadent.co.nz

Litho USA 5/05
Rev. 8/06

Caution: US Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

Made in U.S.A. unless otherwise indicated

Made in Canada (fabrique au Canada)

LOT

www.ivoclarvivadent.com

Quality Management System Certified

ivoclar vivident technical

INSTRUCTIONS FOR USE

EN

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. 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.

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 instructions.

BURN-OUT
The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use. If you use Williams Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1390-1450C/2535-2645F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with AL₂O₃. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments.

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron AL₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 1035C/1900F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Hardening: 650C/1200F for 30 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.

Pre-Solder: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-Solder: .650 Fine Solder, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 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 onlays, 3/4 crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

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.

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. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

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. 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 del produttore.

PRERISCALDO
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Williams Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contatto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1390-1450C/2535-2645F

LAVERAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando AL₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire la struttura con fresa adeguata HM o rettifiche di ceramica.

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 vapore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1035C/1900F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 650C/1200F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Pre-lega per saldatura: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-lega per saldatura: .650 Fine Solder, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Licito 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
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture di impianti, protesi parziale.

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.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN

DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays

INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN:

1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.
2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten.
3. Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.
4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessen zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Giessens und des Erstarrens sichergestellt werden.
5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachstumsgewicht x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.

BERMERKUNGEN:

1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
2. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlungsrollen angebracht werden.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE

RECOMMANDATIONS

DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays

INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

INSTRUCTIONS :

1. Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moufle ne doit pas être inférieur à 5 mm.
3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

REMARQUES :

1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES

DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays

INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

NOTAS:

1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.
2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.
3. El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración.
4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

REMARQUES :

1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

CONFEIÇÃO DE CANAIS DE FUSÃO

RECOMENDACIONES

DIRETA: Coronas isoladas, Inlays e Onlays

INDIRETA: Restaurações de várias peças, e várias coroas isoladas

NOTAS:

1. O canal de colado deve ser escolhido de modo que a barra de colada seja igual de grande ou maior que a parte mais larga da restauração a ser colocada.
2. A barra de colada é colocada no centro térmico do cilindro. As restaurações devem ser colocadas a no mínimo 5 mm do extremo do cilindro. Além disso, a distância até as paredes do cilindro deve ser pelo menos de 5 mm.
3. O canal de colado deve ser feito na parte mais larga da restauração.
4. Modelar a abertura do canal de colada na restauração em forma de funil para evitar turbulências da ligaçao neste ponto, o que poderia causar a erosão do material de revestimento. Além disso, esta forma assegura um escoamento sem obstáculos da ligaçao durante a colada e a solidificação.
5. Calcular cuidadosamente a quantidade de ligaçao a utilizar para evitar os efeitos negativos de uma barra de colada muito longa durante a colada e a solidificação. A regra a aplicar para calcular o peso da ligaçao é a seguinte: peso da cera x peso específico da ligaçao = quantidade de ligaçao necessária.

REMARKS:

1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturer's instructions.
2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI

DIRETTI: corone singole, inlay e onlay

INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI:

1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.
2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
4. Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSERVAZIONI:

1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler l'armature 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 coffres 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 accrées. 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.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de bridge modélée 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 REVÊTEMENT
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.

CUISSON A BLOC:
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

FRONT ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en 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 1:1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Williams est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre 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). Ne pas employer de fondant. Après la coulée laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée: 1390-1450C/2535-2645F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de AL₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler 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.

OXYDATION
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. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 1035C/1900F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque.

TRAITEMENT THERMIQUE
Durcissement: 30 minutes à 650C/1200F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modeler le bloc de soudure 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, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Brasage après cuisson céramique: .650 Fine Solder, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Baguette laser: Laser Ceramic White

POLISSAGE
Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
Egalement recommandé pour les onlays, 3/4 de couronnes, couronnes téles-copiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques superstructures implantaire, coulées sur modèle.

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

EFFETS SECONDAIRES
En 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.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

MODELAGO EM CERA
Configurar a estrutura em composito em forma anatomica reduzida tendo presente o tipo de revestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE<

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbleden techniek. 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 verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Vormzorg van gietkanalen. Het gebruik van brugsstructuur 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 verbindingsskanalen 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 uitbrandttemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

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

Giettemperatuur: 1390-1450C/2535-2645F

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 fardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten.

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 1035C/1900F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in vloeimiddel: 30 minuten bij 650C/1200F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLEOIMIDDEL

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 soldeerbloek na het solderen langzaam afkoelen.

solderen na bakken van de keramiek: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek: 650 Fine Solder, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tuur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, 3/4 kronen, teleskopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsu- perstructuren, framoprothesen.

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

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. 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 i voldoende mate vormstabil i s. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PÅSETNING 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 reservoarert i termisk sentrum i støpeuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

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

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Williams 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 oksygenrikkere delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1390-1450C/2535-2645F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

TA støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egneade HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter.

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 støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vaku- um. Oksidasjonstemperaturen er på 1035C/1900F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 650C/1200F i 30 minutter, avkjøles.

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 loddeimidelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: 650 Fine Solder, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminerere/polere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, 3/4 kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantatsuprastrukturer, støtt protese.

KONTRAINDIKASJONER

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti- co. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura míni- ma de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilização de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a lig a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDAÇÃO

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

Temperatura de fusão: 1390-1450C/2535-2645F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deforma- ção 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.

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 água-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na tempera- tura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1035C/1900F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecer: 650C/1200F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir 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: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Pós-soldagem: 650 Fine Solder, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 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

Também recomendada para onlays, coroaas 3/4, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaas e pontes em metalocerâmica, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFEITOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvanícos.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reducert anatonomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vaegyttkelsen i enkeltkroner skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropiller. Sørg for tilstrækkelig formstabilit af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter- dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modelledere kronne eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kyvettens varme- centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame- ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvegt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Kyvetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Williams smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flam- men (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støb- ningen skal kyvetten stilles til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1390-1450C/2535-2645F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og sandblæses med Al₂O₃. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egneade hårdmetalfresere eller keramikkbundne silbelegerer.

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destillert vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placer- es på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 1035C/1900F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 30 minutter ved 650C/1200F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes 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: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodning efter keramikbrand: 650 Fine Solder, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum- minerere/polere.

INDIKATION

Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspondsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantatsuprastruktur, partiel protese.

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

Διμορφήστε κέρνο πρόλοομα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστο 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όριες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιόριες συνδέσεις, ώστε να είναι επωρκές για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε τον άμαρπορμένο κέρνο σκελετό ή φερσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την έμψη μέθοδο, ερεσολοήστε ότι η δεξαμενή βρίσκειτο στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί συνδέσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ.μήκος και πλάτος 2,5 og 3,0 mm.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

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

ΑΠΟΚΗΡΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυριμόγια για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυριμόγια στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανολόγω με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιήσετε το Magic Wand του Williams ρυθμίστε την πίεση του προπανάου στο 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διαστρέψτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη στήριμαση, μεταξύ του εσωτερικού και του εσωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτήματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1390-1450C/2535-2645F
ΠΡΟΕΤΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαρξίστε προσεκτικά το πυριμόγιο και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφάριση του πυριμόγιατος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τροχήστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκολλημένο από κεραμικό υλικό.

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβλήστε την επώνεια με οξειδίο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 5,2 bar/75 psi πριν την οξειδωση. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με στυλό. Τοποθετήστε την εργασία στο έλικο όπτησης με σποική στήριξη. Τοποθετήστε το έλικο στον κλίβανο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε υψηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 1035C/1900F χωρίς vacuuum με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Σύληρnung: 650C/1200F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διαστρέψτε την κόλληση από πιο μικρή πίεση και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο γώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει οργά.

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

Συγκόλληση μετά: 650 Fine Solder, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική καταργασία, αφάριστε το οξειδίο και το υπολείμματο του αρτύματος και τροχήστε/στυβώστε το σκελετό με ελαστικό στυβώοιο.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συνητήγια για Επέந்துρα, Στεφάνες 3/4, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Άλζονες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφάνες, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστοιχίες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συνητήγια η συμβουλή ιατρού, ενώ γνάρζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοί σε κάποιο από το κύριο ή το δευτερεύοντα συστατικό του κράματος.