

Indications Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

Composition Au Ni Cr Pd Ag Cu Zn 15 P 25 Pb 69 Ni 55 In 10 10 10 10

Instructions for Use
Modo d'empiego
Instrucciones de uso
Gerbruchsinformation
Instrucciones de uso
Briksanvisning
Modo d'empiego
Instrucciones de uso
Käyttöohjeet
Briksanvisning

White, gold-based dental metal casting alloy, Type 4

ivoclar Vivadent Worldwide

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 3 979 596 45 www.ivoclarvivadent.com.au	Brazil ivoclar Vivadent Ltda. Alameda Caiapós, 723 Centro Empresarial Tamboé CEP 06460-110 Barueri - SP Tel. +55 11 2424 7400 Fax +55 11 2424 7440 www.ivoclarvivadent.com.br	Canada ivoclar Vivadent Inc. 1-8600 Dixie Road Mississauga, Ontario L5T 2Y2 Tel. +1 905 670 8499 Fax +1 905 670 3102 www.ivoclarvivadent.us	China ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd. 2/F, Building 1, 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200040 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0988 www.ivoclarvivadent.cn	Colombia ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520 Bogotá Tel. +57 1 627 33 99 Fax +57 1 627 33 99 www.ivoclarvivadent.co	France ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 74410 Saint-Jorioz Tel. +33 450 88 64 00 Fax +33 450 68 91 52 www.ivoclarvivadent.fr	Germany ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 79 61 8 89 0 Fax +49 79 61 83 26 www.ivoclarvivadent.de	India ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd. 503/504 Rajaja Plaza 15 B Shah Industrial Estate Veera Desai Road, Andheri (West) Mumbai, 400 053 Tel. +91 22 2673 0302 Fax +91 22 2673 0301 www.ivoclarvivadent.in	Italy ivoclar Vivadent S.r.l. Via Isozno 6769 40033 Casalecchio di Reno (BO) Tel. +39 051 6113555 Fax +39 051 6113565 www.ivoclarvivadent.it	Japan ivoclar Vivadent K.K. B.P. 118 1-28-24-4F Hongo Bunkyo-ku Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 6904 3657 www.ivoclarvivadent.jp	Sweden ivoclar Vivadent AB Dalvägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se	Turkey ivoclar Vivadent Liaison Office Tesvikiye Mahallesi Sakayik Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisi Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr	UK ivoclar Vivadent Limited Compass Building Fildspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk	Russian Federation ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office: 10-06 115432 Moscow Tel. +7 499 418 0300 Fax +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru	Spain ivoclar Vivadent S.L.U. Ctra. Fuencarral, 24- Portal I Bajó 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 91 75 78 20 Fax +34 91 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomical 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.

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

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

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

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) 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 Ivoclar Vivadent 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: 1330-1390C/2435-2535F

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. Avoid inhalation of dust during grinding!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 4.5 bar/65 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 flame set at a low temperature of 650C/1200F and increase the flame temperature to 950C/1740F without vacuum with 1 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Hardening: 600C/1110F for 20 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering pattern 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
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic White

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

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

SPRUIING METHOD

RECOMMENDATIONS
DIRECT: single crowns, inlays and onlays
INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS:
1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
4. The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

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

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. 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
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) 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 appoggia il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent 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 contenuto 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: 1330-1390C/2435-2535F

LAVORAZIONE
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. Refinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 4,5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portagoiotti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portagoiotti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 950C/1740F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 600C/1110F per 20 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.

Saldatura prima della cottura della ceramica: High Fusing White Ceramic Solder
Saldatura dopo la cottura della ceramica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
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 gommipani per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM.

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.

CONTRAINDICAZIONI
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.

WESCHLEWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

INSTRUZIONI D'USO

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlay
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

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

EINBETTEN
Das Wachsojekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g.). Bei Verwendung der Einbettmaschine, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmen mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparatur die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrenner-systems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Temperatur: 1330-1390C/2435-2535F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfabstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennuhrträger positionieren und entsprechend abtrocknen. Das Gerüst mit Brennuhrträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 950C/1740F mit 1 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

VERGÜTEN
Vergüten: 20 Minuten bei 600C/1110F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten vor Keramikbrand: High Fusing White Ceramic Solder
Löten nach Keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser Ceramic White

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM.

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.

INSTRUZIONI D'USO

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza 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.

OSSEVAZIONI:
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 scalanature di raffreddamento.

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
CONSIGLI 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. I punti di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenza della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente

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 pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSZEN VAN GIETKANALEN

Voorzien de in was geteelde 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 verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte serie doornsee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasdoet inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g).
Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) 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 Ivocar Vivadent smeltbranderstym 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 zuurstofame deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1330-1390C/2435-2535F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vernoming 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 wóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een draai van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedes-tilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur tegen een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 950C/1740F zonder vacuüm en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in vloeimiddel: 20 minuten bij 600C/1110F; laten afkoelen.

SOLDEER/VOEN/INOEDDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: High Fusing White Ceramic Solder
solderen na bakken van de keramiek: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

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 fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, 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 mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelletitt i forminsk anatonomisk form under hensyntakn til den planlagte fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal vere på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelleitt er tilstrekkelig stabil i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de skaa vere med kravene til interdentaltromshygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNING

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

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukers i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivocar Vivadent Smeltbrænderenstym Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen (mellom indre og ytre flammesteier). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1330-1390C/2435-2535F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hamner når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelleitt med egnde HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipe støv ved slijning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjellettoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelleitt rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelleitt med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm kvyetten i vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 600C/1110F i 20 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 loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: High Fusing White Ceramic Solder
Lodding etter keramikkbrenning: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelleitt bearbeides og poleres med gumminferer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

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.

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

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggen i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter utforstyrt under støpingen og storkning.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommelfingerregelen for beregning av leg-eringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti-co. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura míni-ma 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 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

Pressar 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 grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. 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 Ivocar Vivadent, 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: 1330-1390C/2435-2535F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a defor-mação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono 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 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-sona ou com vapor. Colocar o objeto na bande-ja 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 950C/1740F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 600C/1110F, durante 20 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

Pós-soldagem: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

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 inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, coroas e pontas em metalocerâmica.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti-tuintes 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 galvanicos.

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

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a seção transversal mais espessa da restauração.
- 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.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) 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.
- 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:

- Espessura e conformação do padrão de cera; seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (sorrispos) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornnes i reduceret anatomisk form under hensyntakn til den planlagte facade. Vegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplier. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet 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 hygiene.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brøstel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens 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: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigal af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivocar Vivadent smeltbrænderenstym Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreduerede del af flammen (mellern den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningens skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1330-1390C/2435-2535F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt 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 egndede hårdtmetalfresere eller keramikkbundne sillebeleger. Udgå indånding af støv ved slijning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understettes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F med et vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Hardning: 20 minutter ved 600C/1110F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udfornes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: High Fusing White Ceramic Solder

Lodning efter keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Laser-lodematerial: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminferer-/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner.

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.

ANBEFALINGER

DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays

INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kvyettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udfornes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og storkning.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkinger fra en for stor støbekegle under storkningen af legeringen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER:

- Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med produc-entens anvisninger.
- Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

ΕΛ ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρνο πρότυπασμα με μειωμένη στασιμότητα, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επέβαρλώσεις από το σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

###