

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Verwijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebuikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorziet 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 gietobject moeten een lengte rege van doornsee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Weeg het zie doornsee industrieel 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 voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in en verwarmd van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbranderstelsystem Magic Wand dient de druk bij propana op 0,5 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 moffel van het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1350-1410C/2460-2570F

BEWERKEN

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

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) 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 950C/1740F zonder vacuüm en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARTMBEHANDLING

Gehard in oven: 15 minuten bij 595C/1100F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

Maak het solderblok 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 solder. Laat het solderobject 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- tur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, onische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

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 fasaderstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuflfen. 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: voksvækt 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 smeltdigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrænersystem Magic Wand skal propan trykkes for topanen stilles inn på 0,25 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreducererte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesentre). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer på støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med sanded HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipling!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 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 keramikknoven ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 595C/1100F i 15 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 skjelettet bearbeides og poleres med gumminferere/-polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekravtkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprastrukturer, støpt 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 estético. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponteao exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de base. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

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

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho 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 Ivoclar 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 fuso: 1350-1410C/2460-2570F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de 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-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 950C/1740F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenação na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 595C/1100F, durante 15 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

Pos-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, pontes de curta extensão, Pontes extensas, coroas metalocerâmica, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes 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 propriedades da liga.*

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stil udfornies i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægttykkelsen 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 udfornies tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel 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 diameter 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 udbrenningstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparater respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent Smeltbrænersystem 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 flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbning skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slipling!

OXIDERING

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

HERDNING

Hardning: 15 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornies 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 keramikkbrand: High Fusing White Ceramic Solder

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

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminerere/-polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlægg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygning, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsuprastruktur, patiel 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 OΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ

ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνους απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνους στήριξης απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο 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.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΟΔΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρνο σκελετό ή φεράκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξέμενη του θερμοκού κέντρου. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξέμενη θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Χυλίστε το κέρνο πρόπλασμα 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.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

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

ΤΗΗ ΚΑΙ ΧΥΤΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαμορφωτικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυρίμαχα στον κλίβανο αποκρώσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιημένου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλύση με τον τύπο συσκευής χυπρίου ακολουθείστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στα 0,35 bar/5 psi, και το οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρήστε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη τήση/σφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού του και εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτήματα. **Valuämpötila:** 1350-1410C/2460-2570F

ΜΕΤΑΛΛΙΝΟ ΒΛΗΜΙΣΤΕΛ

Pura valtu huolellisesti ja puhdista työ Al₂O₃-illa. Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien välttämiseksi. Viimeistelevä runko kovametalliporilla tai keramikkakärjillä. Hiontapölyä on häiritälistä hengittää!

OKSIDAATIO

Puhallaa pintaa 50-100 µm Al₂O₃-illa max. 4.5 bar/65 psi paineella ennen oksidaatiota. Puhdista sen jälkeen ultraäänellä tai hönyryllä. Aseta työ pottaalusselle ja tue riittävästi. Aseta alunen porsiinlin pottuunniin 650C/1200F lämpötilaan ja kohota uuniin lämpötilaa 950C/1740F ilman vakuumia pitoajan ollessa huipullaämpötilassa 1 minuuttia.

LÄMPÖKÄSITTELY

Kovettuminen: 15 minuuttia 595C/1100F:ssa; jäteään jäähtymään.

JUOTOSMETALLIT/SULATE

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

Esi-juotosmetalli: High Fusing White Ceramic Solder

Esi-sulate: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

Laser hitsausmateriale: Laser Ceramic White

Syngköllinen prin: High Fusing White Ceramic Solder

Syngköllinen mta: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείματα του αρτύματος από τρυχοτέια/στύβωστε το σκελετό με ελαστικά στύβωσης.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται για Ενθета, Επένθета, Στεφάνους 3/4, Στεφάνους, Τηλεσκοπικές στεφάνους, Κωνικές στεφάνους, Άξονες, Φερίρες μικρού εύρους, Φερίρες μεγάλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφάνους, Ήπερκατασκευές έμφυτευσιμων. Μερικές οδοντοστοιχιές.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συστήνεται η συμβουλή ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερογενή συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΡΕΨΕΙΣ