



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

Indications

88	Au	90	Pt	92	Pd	94	Ag	96	Cu	98	Zn	100	Sn	102	Pb	104	Bi	106	Hg	108	Cd	110	As	112	Sb	114	Te	116	Se	118	Br	120	I	122	Xe	124	Ba	126	Pb	128	Bi	130	Po	132	At	134	Rn	136	Ra	138	Ac	140	Th	142	Pa	144	U	146	Np	148	Pu	150	Am	152	Cm	154	Bk	156	Cf	158	Es	160	Fm	162	Md	164	No	166	Lr	168	Rf	170	Db	172	Sg	174	Bh	176	Hs	178	Mt	180	Rg	182	Cn	184	Fl	186	Mc	188	Lv	190	Uu	192	Lr	194	Rf	196	Db	198	Sg	200	Bh	202	Hs	204	Mt	206	Rg	208	Cn	210	Fl	212	Mc	214	Lv	216	Uu	218	Lr	220	Rf	222	Db	224	Sg	226	Bh	228	Hs	230	Mt	232	Rg	234	Cn	236	Fl	238	Mc	240	Lv	242	Uu	244	Lr	246	Rf	248	Db	250	Sg	252	Bh	254	Hs	256	Mt	258	Rg	260	Cn	262	Fl	264	Mc	266	Lv	268	Uu	270	Lr	272	Rf	274	Db	276	Sg	278	Bh	280	Hs	282	Mt	284	Rg	286	Cn	288	Fl	290	Mc	292	Lv	294	Uu	296	Lr	298	Rf	300	Db	302	Sg	304	Bh	306	Hs	308	Mt	310	Rg	312	Cn	314	Fl	316	Mc	318	Lv	320	Uu	322	Lr	324	Rf	326	Db	328	Sg	330	Bh	332	Hs	334	Mt	336	Rg	338	Cn	340	Fl	342	Mc	344	Lv	346	Uu	348	Lr	350	Rf	352	Db	354	Sg	356	Bh	358	Hs	360	Mt	362	Rg	364	Cn	366	Fl	368	Mc	370	Lv	372	Uu	374	Lr	376	Rf	378	Db	380	Sg	382	Bh	384	Hs	386	Mt	388	Rg	390	Cn	392	Fl	394	Mc	396	Lv	398	Uu	400	Lr	402	Rf	404	Db	406	Sg	408	Bh	410	Hs	412	Mt	414	Rg	416	Cn	418	Fl	420	Mc	422	Lv	424	Uu	426	Lr	428	Rf	430	Db	432	Sg	434	Bh	436	Hs	438	Mt	440	Rg	442	Cn	444	Fl	446	Mc	448	Lv	450	Uu	452	Lr	454	Rf	456	Db	458	Sg	460	Bh	462	Hs	464	Mt	466	Rg	468	Cn	470	Fl	472	Mc	474	Lv	476	Uu	478	Lr	480	Rf	482	Db	484	Sg	486	Bh	488	Hs	490	Mt	492	Rg	494	Cn	496	Fl	498	Mc	500	Lv	502	Uu	504	Lr	506	Rf	508	Db	510	Sg	512	Bh	514	Hs	516	Mt	518	Rg	520	Cn	522	Fl	524	Mc	526	Lv	528	Uu	530	Lr	532	Rf	534	Db	536	Sg	538	Bh	540	Hs	542	Mt	544	Rg	546	Cn	548	Fl	550	Mc	552	Lv	554	Uu	556	Lr	558	Rf	560	Db	562	Sg	564	Bh	566	Hs	568	Mt	570	Rg	572	Cn	574	Fl	576	Mc	578	Lv	580	Uu	582	Lr	584	Rf	586	Db	588	Sg	590	Bh	592	Hs	594	Mt	596	Rg	598	Cn	600	Fl	602	Mc	604	Lv	606	Uu	608	Lr	610	Rf	612	Db	614	Sg	616	Bh	618	Hs	620	Mt	622	Rg	624	Cn	626	Fl	628	Mc	630	Lv	632	Uu	634	Lr	636	Rf	638	Db	640	Sg	642	Bh	644	Hs	646	Mt	648	Rg	650	Cn	652	Fl	654	Mc	656	Lv	658	Uu	660	Lr	662	Rf	664	Db	666	Sg	668	Bh	670	Hs	672	Mt	674	Rg	676	Cn	678	Fl	680	Mc	682	Lv	684	Uu	686	Lr	688	Rf	690	Db	692	Sg	694	Bh	696	Hs	698	Mt	700	Rg	702	Cn	704	Fl	706	Mc	708	Lv	710	Uu	712	Lr	714	Rf	716	Db	718	Sg	720	Bh	722	Hs	724	Mt	726	Rg	728	Cn	730	Fl	732	Mc	734	Lv	736	Uu	738	Lr	740	Rf	742	Db	744	Sg	746	Bh	748	Hs	750	Mt	752	Rg	754	Cn	756	Fl	758	Mc	760	Lv	762	Uu	764	Lr	766	Rf	768	Db	770	Sg	772	Bh	774	Hs	776	Mt	778	Rg	780	Cn	782	Fl	784	Mc	786	Lv	788	Uu	790	Lr	792	Rf	794	Db	796	Sg	798	Bh	800	Hs	802	Mt	804	Rg	806	Cn	808	Fl	810	Mc	812	Lv	814	Uu	816	Lr	818	Rf	820	Db	822	Sg	824	Bh	826	Hs	828	Mt	830	Rg	832	Cn	834	Fl	836	Mc	838	Lv	840	Uu	842	Lr	844	Rf	846	Db	848	Sg	850	Bh	852	Hs	854	Mt	856	Rg	858	Cn	860	Fl	862	Mc	864	Lv	866	Uu	868	Lr	870	Rf	872	Db	874	Sg	876	Bh	878	Hs	880	Mt	882	Rg	884	Cn	886	Fl	888	Mc	890	Lv	892	Uu	894	Lr	896	Rf	898	Db	900	Sg	902	Bh	904	Hs	906	Mt	908	Rg	910	Cn	912	Fl	914	Mc	916	Lv	918	Uu	920	Lr	922	Rf	924	Db	926	Sg	928	Bh	930	Hs	932	Mt	934	Rg	936	Cn	938	Fl	940	Mc	942	Lv	944	Uu	946	Lr	948	Rf	950	Db	952	Sg	954	Bh	956	Hs	958	Mt	960	Rg	962	Cn	964	Fl	966	Mc	968	Lv	970	Uu	972	Lr	974	Rf	976	Db	978	Sg	980	Bh	982	Hs	984	Mt	986	Rg	988	Cn	990	Fl	992	Mc	994	Lv	996	Uu	998	Lr	1000	Rf	1002	Db	1004	Sg	1006	Bh	1008	Hs	1010	Mt	1012	Rg	1014	Cn	1016	Fl	1018	Mc	1020	Lv	1022	Uu	1024	Lr	1026	Rf	1028	Db	1030	Sg	1032	Bh	1034	Hs	1036	Mt	1038	Rg	1040	Cn	1042	Fl	1044	Mc	1046	Lv	1048	Uu	1050	Lr	1052	Rf	1054	Db	1056	Sg	1058	Bh	1060	Hs	1062	Mt	1064	Rg	1066	Cn	1068	Fl	1070	Mc	1072	Lv	1074	Uu	1076	Lr	1078	Rf	1080	Db	1082	Sg	1084	Bh	1086	Hs	1088	Mt	1090	Rg	1092	Cn	1094	Fl	1096	Mc	1098	Lv	1100	Uu	1102	Lr	1104	Rf	1106	Db	1108	Sg	1110	Bh	1112	Hs	1114	Mt	1116	Rg	1118	Cn	1120	Fl	1122	Mc	1124	Lv	1126	Uu	1128	Lr	1130	Rf	1132	Db	1134	Sg	1136	Bh	1138	Hs	1140	Mt	1142	Rg	1144	Cn	1146	Fl	1148	Mc	1150	Lv	1152	Uu	1154	Lr	1156	Rf	1158	Db	1160	Sg	1162	Bh	1164	Hs	1166	Mt	1168	Rg	1170	Cn	1172	Fl	1174	Mc	1176	Lv	1178	Uu	1180	Lr	1182	Rf	1184	Db	1186	Sg	1188	Bh	1190	Hs	1192	Mt	1194	Rg	1196	Cn	1198	Fl	1200	Mc	1202	Lv	1204	Uu	1206	Lr	1208	Rf	1210	Db	1212	Sg	1214	Bh	1216	Hs	1218	Mt	1220	Rg	1222	Cn	1224	Fl	1226	Mc	1228	Lv	1230	Uu	1232	Lr	1234	Rf	1236	Db	1238	Sg	1240	Bh	1242	Hs	1244	Mt	1246	Rg	1248	Cn	1250	Fl	1252	Mc	1254	Lv	1256	Uu	1258	Lr	1260	Rf	1262	Db	1264	Sg	1266	Bh	1268	Hs	1270	Mt	1272	Rg	1274	Cn	1276	Fl	1278	Mc	1280	Lv	1282	Uu	1284	Lr	1286	Rf	1288	Db	1290	Sg	1292	Bh	1294	Hs	1296	Mt	1298	Rg	1300	Cn	1302	Fl	1304	Mc	1306	Lv	1308	Uu	1310	Lr	1312	Rf	1314	Db	1316	Sg	1318	Bh	1320	Hs	1322	Mt	1324	Rg	1326	Cn	1328	Fl	1330	Mc	1332	Lv	1334	Uu	1336	Lr	1338	Rf	1340	Db	1342	Sg	1344	Bh	1346	Hs	1348	Mt	1350	Rg	1352	Cn	1354	Fl	1356	Mc	1358	Lv	1360	Uu	1362	Lr	1364	Rf	1366	Db	1368	Sg	1370	Bh	1372	Hs	1374	Mt	1376	Rg	1378	Cn	1380	Fl	1382	Mc	1384	Lv	1386	Uu	1388	Lr	1390	Rf	1392	Db	1394	Sg	1396	Bh	1398	Hs	1400	Mt	1402	Rg	1404	Cn	1406	Fl	1408	Mc	1410	Lv	1412	Uu	1414	Lr	1416	Rf	1418	Db	1420	Sg	1422	Bh	1424	Hs	1426	Mt	1428	Rg	1430	Cn	1432	Fl	1434	Mc	1436	Lv	1438	Uu	1440	Lr	1442	Rf	1444	Db	1446	Sg	1448	Bh	1450	Hs	1452	Mt	1454	Rg	1456	Cn	1458	Fl	1460	Mc	1462	Lv	1464	Uu	1466	Lr	1468	Rf	1470	Db	1472	Sg	1474	Bh	1476	Hs	1478	Mt	1480	Rg	1482	Cn	1484	Fl	1486	Mc	1488	Lv	1490	Uu	1492	Lr	1494	Rf	1496	Db	1498	Sg	1500	Bh	1502	Hs	1504	Mt	1506	Rg	1508	Cn	1510	Fl	1512	Mc	1514	Lv	1516	Uu	1518	Lr	1520	Rf	1522	Db	1524	Sg	1526	Bh	1528	Hs	1530	Mt	1532	Rg	1534	Cn	1536	Fl	1538	Mc	1540	Lv	1542	Uu	1544	Lr	1546	Rf	1548	Db	1550	Sg	1552	Bh	1554	Hs	1556	Mt	1558	Rg	1560	Cn	1562	Fl	1564	Mc	1566	Lv	1568	Uu	1570	Lr	1572	Rf	1574	Db	1576	Sg	1578	Bh	1580	Hs	1582	Mt	1584	Rg	1586	Cn	1588	Fl	1590	Mc	1592	Lv	1594	Uu	1596	Lr	1598	Rf	1600	Db	1602	Sg	1604	Bh	1606	Hs	1608	Mt	1610	Rg	1612	Cn	1614	Fl	1616	Mc	1618	Lv	1620	Uu	1622	Lr	1624	Rf	1626	Db	1628	Sg	1630	Bh	1632	Hs	1634	Mt	1636	Rg	1638	Cn	1640	Fl	1642	Mc	1644	Lv	1646	Uu	1648	Lr	1650	Rf	1652	Db	1654	Sg	1656	Bh	1658	Hs	1660	Mt	1662	Rg	1664	Cn	1666	Fl	1668	Mc	1670	Lv	1672	Uu	1674	Lr	1676	Rf	1678	Db	1680	Sg	1682	Bh	1684	Hs	1686	Mt	1688	Rg	1690	Cn	1692	Fl	1694	Mc	1696	Lv	1698	Uu	1700	Lr	1702	Rf	1704	Db	1706	Sg	1708	Bh	1710	Hs	1712	Mt	1714	Rg	1716	Cn	1718	Fl	1720	Mc	1722	Lv	1724	Uu	1726	Lr	1728	Rf	1730	Db	1732	Sg	1734	Bh	1736	Hs	1738	Mt	1740	Rg	1742	Cn	1744	Fl	1746	Mc	1748	Lv	1750	Uu	1752	Lr	1754	Rf	1756	Db	1758	Sg	1760	Bh	1762	Hs	1764	Mt
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	---	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	---	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------	----

NL PRODUCTINFORMATIE**WASMODELLATIE**Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabil is. Vermeijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.**PLAATSEN VAN GIETKANALEN**Voorziet de in was gemiddelde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittencentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte serie een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDENWeeg 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.

UITBRANDENAanbevolen uitbrandtemperatuur: 700-730C/1300-1400F

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 Ivoclair Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propana 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 zuurstoffarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1205-1265C/2200-2310F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met AL₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om verrijving van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetaal 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 bar/60 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasonbad (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 980C/1795F met vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 30 minuten bij 500C/930F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI MIDDEL

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 soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

solderen voor bakken van de keramiek: Golden Ceramic Solder, HGPfK 1015 Y, HGPfK 1030 Y
solderen na bakken van de keramiek: : 585, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIJSTEN

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

INDICATES

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-INDICATES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen van 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.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN**ADVIEZEN****DIRECTE:** solo-kronen, inlays en onlays **INDIRECTE:** meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon **INSTRUCTIES:**

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittencentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.

OPMERKINGEN:

- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
- Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatningen. Veggtykkelsen 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 samsvare med kravene til interdentalromshygiene mellom 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 støpemufleren. 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 anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 700-730C/1300-1400F

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 1205-1265C/2200-2310F

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 egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm AL₂O₃ ved et trykk på maks. 4 bar/60 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 keramikkbakken ved en temperatur på 650C/1200F og varm med vakuüm. Oksidasjonstemperaturen er på 980C/1795F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 500C/930F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddelokkelen 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 loddobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Golden Ceramic Solder, HGPfK 1015 Y, HGPfK 1030 Y
Lodding etter keramikkbrenning: : 585, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersveisetår: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/fluxmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfirerere/-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.

UTFORMING AV STØPEKANALENE**ANBEFALINGER****DIREKTE:** enkeltkroner, inlays og onlays **INDIREKTE:** flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner **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 støpemufleren, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av mufleren. Avstanden til sideveggen i mufleren 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 turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter utforstyrt under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

- Trykkløse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.
- Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det bringes kjøleriller.

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 ponte exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fôrmula: 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: 700-730C/1300-1400F

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 Ivoclair 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: 1205-1265C/2200-2310F

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 usunagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com AL₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4 bar/60 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de aquecimento e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 980C/1795F com vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 500C/930F, 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: Golden Ceramic Solder, HGPfK 1015 Y, HGPfK 1030 Y

Pós-soldagem: : 585, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

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, pinos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovação 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 galvânicos.

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

MÉTODO DE CONFEÇÃO DO SPRUE**RECOMENDAÇÕES****DIRETO:** coroas unitárias, inlays e onlays **INDIRETO:** múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias **INSTRUÇÕES:**

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção 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 trompete) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- 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 (suспiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

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

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção 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 trompete) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- 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 (suспiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplager. 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 hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. 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: 700-730C/1300-1400F

SMELTNING 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 Ivoclair Vivadent smeltbrandersystem Magic Wand skal propanen indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellern den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1205-1265C/2200-2310F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med AL₂O₃. Kvyetten med ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med eguede hårdmetalfresere eller keramikkbundne silbelegemer. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm AL₂O₃ ved max. 4 bar/60 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F med vakuüm. Oksidasjonstemperaturen er 980C/1795F med 5 min holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Herdning: 30 minutter ved 500C/930F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddelokken 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: Golden Ceramic Solder, HGPfK 1015 Y, HGPfK 1030 Y

Lodning efter keramikbrand: : 585, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodematerialie: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

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

INDIKATION

Også anbefalet til inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspandsbroer, flerspandsbroer, IMK-kroner.

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en lege 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.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN**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 varme-centrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens side 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 storkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under storkningen af legeringen undgås. Tommefingerreglen 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 producen- tens anvisninger.
- Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

EL OΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ