

Instructions for Use

■ PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental metal-ceramic alloy, Type 4

■ INDICATIONS*
Inlays, Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescopic Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Posts, Posts with Retention, Superstructures, Partial Dentures

■ WAXING/MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. The waxing design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.

■ FINISHING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pair shaped or traditional, must be sized according to the planned waxing design. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5–3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (grams) x alloy density = grams of alloy required.

■ INVESTING
Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

■ PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 850 °C

■ MELTING AND CASTING
Torch: Propane 0.35 bar, Oxygen 0.7 bar
Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and separate clean burner for each metal. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Do not use flux.

■ CASTING TEMPERATURE
Temperature: 1260 °C

■ FRAMEWORK FINISHING
After bench cooling, clean the investment and clean the casting with aluminum oxide (Al₂O₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50–110 micron aluminum oxide (Al₂O₃) at 2.0 bar. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.

■ OXIDATION
Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle.

■ TEMPERATURE: 930 °C; **Holding time:** 5 min; **Vacuum:** No
If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing. In the case of Zn-containing alloys, the addition of gold to the oxide layer in 10% sulfuric acid or similar pickling solution is recommended. Note: Always observe proper safety procedures when handling acid. Before equate application clean framework carefully with water. Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions.

■ HIGHEST RECOMMENDED FIRING TEMPERATURE: 950 °C
Höchste empfohlene Brenntemperatur: 950 °C

■ HEAT TREATMENT
Hardening: 450 °C for 15 min; bench cool

■ SOLDERING AND LASER WELDING
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool in air. Use the following soldering materials:
Pre Solder: BioPorta Lot 1020 **Flux:** High Fusing Bondal Flux
Post Solder: BioPorta OP Lot W-2 **Flux:** Bondal Flux
Laser welding Wire: BioPorta G

■ POLISHING
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing pastes. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

■ CONTRAINDICATIONS
See patients with known allergy/sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician and/or allergist is recommended. Alloy is not to be used for any application not included within the indications.

■ SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys. It is recommended that the patient be made aware of the potential side effects of dental alloys to which MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.

■ INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.

■ CAUTION
Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and / or suitable protective masks is advised!

■ STORAGE CONDITION
Store in a dry environment at room temperature.

■ DISCLAIMER
This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products under their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

VERARBEITUNGSDATEN	
Investment material:	phosphate-bonded
Preheating/Burn-out Temperature:	850 °C
Crucible:	Carbon crucible / Ceramic crucible
Casting Temperature:	1260 °C
Oxidation:	Temperature: 930 °C; Holding time: 5 min; Vacuum: No
CTE:	(25–500 °C): 14.5 x 10 ⁻⁶ /K
Recommended Ceramic Material:	IP5 Style [®] , IP5 InLine [®]
Hardening:	450 °C for 15 min; bench cool
Pre Solder / Flux:	BioPorta Lot 1020 High Fusing Bondal Flux
Post Solder / Flux:	Porta OP Lot W-2 Bondal Flux
Laser Welding Wire:	BioPorta G

TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type / Farbe:	4 Rich Yellow
Density (g/cm ³):	18.9
Melting Range (Solidus/Liquidus):	1040–1100 °C
Elastic Modulus (GPa):	103
Material:	Porcelain Fired
Hardened:	Hardened
Vickers Hardness:	200 210
Tickers Strength (MPa):	590 630
0.2% Proof Stress (MPa):	500 560
Elongation (%):	3 3

* See TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES

EN Gebrauchsinformation

■ PRODUKTBESCHREIBUNG
Au-haltige Dentalkeramik-Legierung, Typ 4

■ INDIKATIONEN*
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstümpfe, Kronen mit Retention, Aufsatzstrukturen, Implantatstrukturen, Teilprothesen

■ WACHSMODELLATION
Das Gerüst in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verkleinerung modellieren. Einzelkronen erfordern eine Mindeststärke von 0,3 mm. Abutment-Kronen erfordern eine Mindeststärke von 0,5 mm. Das Wachsgestaltung liefert eine ausreichende Unterstützung für das Verkleinerungsmaterial. Vermeiden Sie scharfe Ecken. Die Verbindungselemente müssen die notwendigen Dimensionen aufweisen, um Widerstand gegen die Verformung zu gewährleisten. Erstellen Sie große Oberflächen für die geplante Lötung, mit einem Spalt von 0,05–0,2 mm.

■ ANSTIFTEN DER GUSSKANALE
Die geformten Einzelzahnrestaurationen oder Brückengerüste mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle binnengleich oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode sollte die Reservoirgröße zwischen dem Reservoir und der Gusskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussstück sollte eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsgestaltung liefert eine ausreichende Unterstützung für das Verkleinerungsmaterial. Vermeiden Sie scharfe Ecken. Die Verbindungselemente müssen die notwendigen Dimensionen aufweisen, um Widerstand gegen die Verformung zu gewährleisten. Erstellen Sie große Oberflächen für die geplante Lötung, mit einem Spalt von 0,05–0,2 mm.

■ EINSETZEN
Eine phosphategebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 850 °C

■ SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan 0,35 bar; Sauerstoff 0,7 bar
Je nach verwendetem Gießapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legetemp eine separate und separate Saugfritte/Gießkanne zu verwenden. Den Keramiktiegel im Vorwärmofen mit Vorheizen. Das Verhältnis von Alt- zu Neumaterial beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.

■ GERÜSTBEARBEITUNG
Gussstück auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) abstrahlen. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussstück mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Oberfläche mit 50–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol ultrasonisch reinigen und trocknen.

■ OXIDATION
Das Gerüst auf dem Brenntrogträger positionieren und ausreichend abstützen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein gleichmäßiges Oxidationsergebnis zu erhalten.
Temperatur: 930 °C; **Haltezeit:** 5 min; **Vakuum:** Nein
Bei lackiger Oxidschicht, die Oberfläche nochmals beschleifen und abstrahlen. Der Oxidierzyklus zu wiederholen. Bei einer Oxidschicht, die die zusätzliche Abstrahlung der Oxidschicht in 10% Schwefelsäure oder handelsübliches Abzehrmetall ermöglicht. Hinweis: Beim Arbeiten mit Säuren die Sicherheitshinweise beachten. Vor dem Oxidieren die Patientensicherheit durch Wasser gründlich spülen. Emittere Metallstaub vermeiden und gemäß Herstellerangaben entsorgen.

■ HIGHEST RECOMMENDED FIRING TEMPERATURE: 950 °C
Höchste empfohlene Brenntemperatur: 950 °C

■ WÄRMEBEHANDLUNG
Härten: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen

■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussstück sollte in Luft abkühlen lassen. Verwenden Sie folgende Lötmaterialien:
Pre-Soldatör: BioPorta Lot 1020 **Flussmittel:** High Fusing Bondal Flux
Post-Soldatör: BioPorta OP Lot W-2 **Flussmittel:** Bondal Flux
Laser-Schweiß-Draht: BioPorta G

■ POLIEREN
Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierlein mit hoher Drehzahl polieren. Danach die Metalloberflächen mit Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahlreiniger reinigen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSPASPEKTE UND ANWEISUNGEN

■ CONTRAINDICATIONI
Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten keine Anwendung finden. Alle Anweisungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

■ NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität dieser Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf mögliche Nebenwirkungen aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

■ WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

■ VORSICHT
Metalldampf und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine geeignete Absaugung und / oder eine Schutzmaske verwendet werden!

■ LAGERBEDINGUNGEN
Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Dieses Material ist ausschließlich für den Einsatz in Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweiliger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material ausschließlich für den vorgesehenen Zweck und für die in den Anweisungen angegebenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

■ DISCLAIMER
Questo materiale ha been sviluppato esclusivamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del produttore. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi del campo d'applicazione previsto nel prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

DATI PER LA LAVORAZIONE	
Massa da rivestimento:	a legante fosforato
Temperatura di precalcinazione/calcinazione:	850 °C
Tegolo:	Crogiolo in grafite / ceramica
Temperatura di fusione:	1260 °C
Ossidazione:	Temperatura: 930 °C; Tempo di tenuta: 5 min; Vuoto: No
CTE:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ /K
Ceramica di ricambiamento consigliata:	IP5 Style [®] , IP5 InLine [®]
Endurecimento:	450 °C per 15 min; dekar refrinar
Saldatura prima della cottura / Flux:	BioPorta Lot 1020 High Fusing Bondal Flux
Saldatura dopo la cottura / Flux:	Porta OP Lot W-2 Bondal Flux
Filo per saldatura:	BioPorta G

DATI TECNICI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type / Colore:	4 Giallo intenso
Densità (g/cm ³):	18,9
Intervallo di fusione (Solidus/Liquidus):	1040–1100 °C
Modulo di elasticità (GPa):	103
Material:	Dopo la cottura ceramica
Hardat:	Hardat
Durezza Vickers:	200 210
Resistenza alla trazione (MPa):	590 630
0,2% Deformazione (MPa):	500 560
Allungamento (%):	3 3

* Siehe Typ-KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

DE Mode d'emploi

■ DESCRIZIONE PRODOTTO
Legia dentale per metallo-ceramica a base di Au, Tipo 4

■ INDICAZIONI*
Inlays, Onlays, Corone a 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone coniche, Ponti, Ponti estesi, Pieni radiolari/Parciali, Corona con Retención, Barrios, Retentores, Superestructuras, Implantos, Prótesis parciales

■ MODELLOZIONE IN CERAMICA
Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. Le lamiere di Corone unitarie esigono spessore minimo di 0,3 mm. Le Corone-pilare richiedono un spessore minimo di abutment Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare spigoli accentratati. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Creare grandi aree per la lötung, con un spazio compreso tra 0,05–0,2 mm.

■ IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA
Dotare il restauo del detto singolo modello o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di canale o di forma tradizionale, debbono essere della stessa dimensione, corrispondenti alla tecnica utilizzata. Quando usar la tecnica di impernatura diretta o indiretta, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di colata devono essere di lunghezza e di spessore adeguati. Assicurarsi che la distanza tra il serbatoio e il colato debba essere un tamario massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (in grammi) x densità di lega in cera = quantità di lega necessaria in grammi.

■ MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosforato. Attenersi alle istruzioni del produttore.

■ PRECALCINAZIONE / QUEMA
Temperatura di precalcinazione consigliata: 850 °C

■ FUSIONE E COLATA
Flamma: Propano 0,35 bar; Ossigeno 0,7 bar
A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite o ceramica differente per ogni lega. Pre-calcinare il crogiolo in ceramica nel forno di precalcinazione. A proporzione di precalcinazione in rapporto di 1:1. Non usare flusso.

■ RIFINITURA DELLA STRUTTURA
Lasciare raffreddare il restauo a temperatura ambiente, smuovere cautamente e sabbare con biossido di alluminio (Al₂O₃). Non utilizzare il martello per la sabbatura. Rifinire con fresa per metallo duro o con strumenti per rifinitura a legante ceramico. Sabbare la superficie con biossido di alluminio da 50–110 µm a 2,0 bar. Quindi detergere con acqua. Usare un bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o ultrasuoni con etanolo e acqua.

■ OSSIDAZIONE
Posizionare la struttura sul portaoggetti supportandola in modo adeguato. Utilizzare il ciclo corretto per ottenere una ossidazione uniforme.
Temperatura: 930 °C; **Tempo di tenuta:** 5 min; **Vuoto:** No
Se la capa di ossido è contaminata, ripetere e avere la superficie di nuovo. Ripetere il processo di ossidazione. En caso de aleaciones con Zn, se recomienda un decapado adicional de la superficie en una solución del 10% de ácido sulfúrico o en soluciones de decapado similares. Nota: Siempre observe adecuadamente los procedimientos de seguridad cuando maneje ácido. Antes de aplicar cualquier líquido para la restauración con agua cuidadosamente. Usar una materia de estratificación adecuada, siguiendo las indicaciones del fabricante.
Máxima temperatura recomendada: 950 °C

■ TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecimento: 450 °C por 15 min; dekar refrinar

■ SODALDURA
Lo spazio per la saldatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare in aria. Usare i seguenti materiali di saldatura:
Pre-saldatura: BioPorta Lot 1020 **Flux:** High Fusing Bondal Flux
Post-saldatura: BioPorta OP Lot W-2 **Flux:** Bondal Flux
Laser-saldatura: BioPorta G

■ POLIMENTO
Rimuovi cuidadosamente cualquier residuo de óxido e flux. Suaviza r superficies metálicas con pulidores de boracha. Polir até um alto brilho com pastas de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônica ou limpar cuidadosamente com vapor.

■ POLIEREN
Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Rifornire le superfici metalliche con gomme poliuretane. Polir até um alto brilho com pastas de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônica ou limpar cuidadosamente com vapor.

■ ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ CONTRAINDICAZIONI
I pazienti con un'allergia/sensibilità accertata ad uno o più elementi della presente lega, devono prima essere informati e il paziente non va decisa ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

■ EFFETTI COLLATERALI
In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergie a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fornisce alcuna indicazione sulla compatibilità delle proprie leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare il paziente sulla possibilità che le leghe dentali influenzano sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.

■ INTERAZIONI
Diversi tipi di lega nello stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche.

■ ATTENZIONE
Se inalati, i vapori e la polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

■ CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE
Conservare in luogo asciutto e a temperatura ambiente.

■ DISCLAIMER
Questo materiale ha been sviluppato esclusivamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del produttore. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi del campo d'applicazione previsto nel prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

■ CONTRAINDICACIONES
Para pacientes con alergia o sensibilidad conocida a cualquier de los elementos de esta aleación, se recomienda la información al paciente antes de decidir la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

■ EFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, los componentes de la aleación puede provocar alergias o sensibilidad. Ivoclar Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con o teste MRI. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de RM, para informar al técnico de RM antes de proceder con el test.

■ INTERACCIONES
Efectos galvanicos pueden ocurrir con distintas aleaciones que compartan el mismo ambiente bucal.

■ CUIDADOS
Los vapores y el polvo metálicos son dañinos si son inhalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarlas protectoras adecuadas.

■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
Almacenar en un lugar seco a temperatura ambiente.

■ AVISO
Este material ha desarrollado para el uso en odontología. Siiga el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de probar los productos para su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones para cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

DATOS DE PROCESADO	
Material de revestimiento:	de fosfato
Temperatura de precalentamiento/quema:	850 °C
Crisol:	Crisol de grafito / crisol cerámico
Temperatura de colado:	1260 °C
Oxidación:	Temperatura: 930 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No
CTE:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ /K
Cerámica de recubrimiento recomendadas:	IP5 Style [®] , IP5 InLine [®]
Endurecimiento:	450 °C por 15 min; dekar refrinar
Pre soldadura / Fundente:	BioPorta Lot 1020 High Fusing Bondal Flux
Löd efter bränning / Flux:	Porta OP Lot W-2 Bondal Flux
Filo per saldatura:	BioPorta G

DATI TECNICI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type / Colore:	4 Giallo intenso
Densità (g/cm ³):	18,9
Intervallo di fusione (Solidus/Liquidus):	1040–1100 °C
Modulo di elasticità (GPa):	103
Material:	Dopo la cottura ceramica
Hardat:	Hardat
Durezza Vickers:	200 210
Resistenza a la trazione (MPa):	590 630
0,2% Deformazione (MPa):	500 560
Allungamento (%):	3 3

* Vedi Typ-KLASSIFIZIERUNG SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

IT Istruzioni d'uso

■ DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO
Aleación dental para metal-cerámica a base de Au, Tipo 4

■ INDICACIONES*
Inlays, Onlays, Coronas 3/4, Coronas, Coronas Telescopicas, Coronas Cónicas, Puentes, Pontes Extensas, Pinos de Retención, Barrios, Retentores, Superestructuras, Implantos, Prótesis parciales

■ ENCERADO / MODELADO
Diseñe la estructura con una forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación planificada. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Las coronas-pilar requieren un grosor mínimo de abutment. Asegurarse de que el diseño de la infraestructura soporte adecuadamente el material de recubrimiento. Evitar ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Crear grandes superficies para la soldadura planificada, con una separación de 0,5–0,2 mm.

■ COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS
Preparar as estructuras modeladas de restauraciones de coras unitarias o infraestructuras de puentes con sprues de tamaño adecuado. En general, a dimensiones de los canales de colada e de canales de fusión, que sean a forma de canal o de forma tradicional, deben adecuarse de acuerdo con la técnica utilizada. Cuando usar la técnica de inyección directa o indirecta, certificar-se de que a cámara de reserivoa en el centro del cono. Los sprues de conexión deben tener la longitud y el espesor adecuados. Asegurarse de que la distancia entre el reservorio y el colado deba ser pesado para determinar la cantidad de aleación necesaria. Fórmula de conversión: Peso en cera (gramos) x densidad de la aleación = gramos de aleación necesaria.

■ INCLUSO
Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Seguir as instrucciones do fabricante.

■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA
Temperatura de aquecimento sugerida: 850 °C

■ FUNDIÇÃO
Flama: Propano 0,35 bar; Oxigênio 0,7 bar
Outras especificações podem ser exigidas pelo tipo de máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho limpo e separado, de grafite/cerâmica, para cada liga. Pré-aquecer o cadinho de cerâmica no forno de pré-calentamento. A proporção de pré-calentamento em relação ao material a ser fundido deve ser de 1:1. Não usar fluxo.

■ ACABAMENTO DA ESTRUTURA
Após resfriar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (Al₂O₃). Não usar martelo para a amolagem. Finalizar a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio e/ou com pontas de desgaste cerâmico. Jatear a superfície com óxido de alumínio de 50–110 µm a 2,0 bar. Em seguida, limpar com água. Usar um banho de ultrassom com água destilada ou etanol e água.

■ OXIDAÇÃO
Colocar a estrutura na bandeja de queima e providenciar suporte adequado. Para alcançar um resultado uniforme siga las indicaciones del ciclo de oxidación.
Temperatura: 930 °C; **Tempo de manutenção:** 5 min; **Vácuo:** Ne
Se a capa de óxido se contamina, repasse e avere a superfície de novo. Repita o processo de oxidação. En caso de aleaciones con Zn, se recomienda un decapado adicional de la superficie en una solución del 10% de ácido sulfúrico o en soluciones de decapado similares. Nota: Siempre observe adecuadamente los procedimientos de seguridad cuando maneje ácido. Antes de aplicar cualquier líquido para la restauración con agua cuidadosamente. Usar una materia de estratificación adecuada, siguiendo las indicaciones del fabricante.
Máxima temperatura recomendada: 950 °C

■ TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecimento: 450 °C por 15 min; dekar refrinar

■ SODALDURA E COLADA A LASER
O espaço de solda não deve ser mais largo do que a espessura do material de solda. Permitir que o material fundido resfrie em ar. Usar os seguintes materiais de solda:
Pre-soldagem: BioPorta Lot 1020 **Fluxo:** High Fusing Bondal Flux
Post-soldagem: BioPorta OP Lot W-2 **Fluxo:** Bondal Flux
Laser-soldagem: BioPorta G

■ POLIMENTO
Remover cuidadosamente qualquer resíduo de óxido e flux. Suavizar as superfícies metálicas com polidores de boracha. Polir até um alto brilho com pastas de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônica ou limpar cuidadosamente com vapor.

■ POLIEREN
Fjern omhyggeligt eventuelle oxid- og flusmiddelrester. Glat metaloverfladerne med gummirolere. Poler til et højglansfinish med polerpasta. Efterfølgende rengør i ultraljudsbad eller grundig damprens.

■ POLIEREN
Fjern omhyggeligt eventuelle oxid- og flusmiddelrester. Glat metaloverfladerne med gummirolere. Poler til et højglansfinish med polerpasta. Efterfølgende rengør i ultraljudsbad eller grundig damprens.

■ ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ CONTRAINDICAZIONI
I pazienti con un'allergia/sensibilità accertata ad uno o più elementi della presente lega, devono prima essere informati e il paziente non va decisa ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

■ EFFETOS SECUNDARIOS
En casos aislados, los componentes de la aleación puede provocar alergias o sensibilidad. Ivoclar Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con o teste MRI. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de RM, para informar al técnico de RM antes de proceder con el test.

■ INTERACCIONES
Efectos galvanicos pueden ocurrir con distintas aleaciones que compartan el mismo ambiente oral.

■ CUIDADOS
Los vapores y el polvo metálicos son dañinos si son inhalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarlas protectoras adecuadas.

■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
Almacenar en un lugar seco a temperatura ambiente.

■ AVISO
Este material ha desarrollado para el uso en odontología. Siiga el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de probar los productos para su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones para cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

■ CONTRAINDICACIONES
Para pacientes con alergia o sensibilidad conocida a cualquier de los elementos de esta aleación, se recomienda la información al paciente antes de decidir la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

