Instructions sur Use | EN | DE | Modo d'emploi | IT | ES | PT | DA | FI

PROCESSING DATA

Investment Material:	phosphate-bonded / gypsum-bonded		
Preheating / Burn-out Temperature:	700 °C		
Crucible:	Carbon crucible / Ceramic crucible		
Casting Temperature:	1200 °C		
Oxidation:	Temperature: 800 °C; Holding time: 5 min; Vacuum: No		
CTE:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Recommended Veneering Materials:	low-fusing, high-expanding, leucite-containing metal ceramics		
Hardening:	450 °C for 15 min; bench cool		
Pre Solder / Flux:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Post Solder / Flux:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Laser Welding Wire:	Portador IN		

TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Typ / Type:	4	Rich Yellow	
Dichte (g/cm³):	16,0		
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus):	910 - 1060 °C		
Elastizitätsmodul (GPa):	98		
	Gegossen	Nach dem Keramikbrand	Gehärtet
Vickers-Härte:	180	190	210
Zugfestigkeit (MPa):	560	580	600
0,2% Dehngrenze (MPa):	380	410	460
Bruchdehnung (%):	10	8	7

* Siehe TYP KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician 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. Ivoclar Vivadent does not assume any responsibility for the possibility for dental alloys to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technical staff prior to conducting a test.

INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the 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.

SCRAP GAMER
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 for 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

Einbettmasse:	phosphatgebunden / gipsgebunden		
Aufwärmtemperatur/Ausbrenntemperatur:	700 °C		
Tiegel:	Graphittiegel / Keramiktiegel		
Giestemperatur:	1200 °C		
Oxidation:	Temperatur: 800 °C; Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein		
WAK:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Empfohlene Verblendwerkstoffe:	niedrigschmelzende, hochexpandierende, leucithaltige Metallkeramiken		
Härten:	15 min bei 450 °C, abkühlen lassen		
Lot vor dem Brand / Flussmittel:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Lot nach dem Brand / Flussmittel:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Laser-Schweiß-Draht:	Portador IN		

TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Typ / Farbe:	4	Gelb grün	
Dichte (g/cm³):	16,0		
Schmelzintervall (Solidus / Liquidus):	910 - 1060 °C		
Modulo d'elasticità (GPa):	98		
	Dopo colata	Dopo la cottura ceramica	Temprato
Durezza Vickers:	180	190	210
Resistenza alla trazione (MPa):	560	580	600
0,2% limite elastico (MPa):	380	410	460
Allungamento (%):	10	8	7

* Vedi TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO LE PROPRIETÀ FISICHE

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSASPEKTE UND ANWEISUNGEN

KONTRAINDIKATIONEN
Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, 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 ihrer dentalen Legierungen. Es wird empfohlen, das Patienten auf die möglichen auftretenden Gerüchte, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse beeinflussen können und vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

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

VORSICHT
Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugeinrichtung und / oder eine Schutzmaske verwendet werden!

LAGERBEDINGUNGEN
Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Dieses Material wurde nur zum Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor diesem Einsatz auf Eignung und Verwendungszweck hin zu überprüfen. Die vorgenannten Punkte 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.

ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

CONTROINDICAZIONI
Pazienti con allergia/sensibilità accertata ad una delle componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

EFFETTI COLLATERALI
In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fornisce alcuna indicazione sulla compatibilità MRI delle leghe dentali. Si raccomanda di informare il paziente circa la possibilità che i materiali sulla possibilità che le leghe dentali influiscano sui risultati RM e che prestino attenzione a segnalare la presenza di leghe dentali al personale RM.

INTERAZIONI
Diversi tipi di leghe nello stesso cavo orale possono portare a reazioni galviniche.

ATTENZIONE
I vapori / metalli in polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o maschera di protezione!

CONDIZIONE DI CONSERVAZIONE
Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

DICHIARAZIONE
Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo secondo le istruzioni d'uso. Non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità dei materiali ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche per il caso in cui i materiali vengano mescolati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

DATI PER LA LAVORAZIONE

Massa da investimento:	a legante fosfatico / gesso		
Temperatura di preriscaldo / calcinazione:	700 °C		
Crisuolo:	Crogiolo in grafite / ceramica		
Temperatura di fusione:	1200 °C		
Ossidazione:	Temperatura: 800 °C; Tempo di tenuta: 5 min; Vuoto: No		
CET:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Materiali da rivestimento estetico consigliati:	metallceramiche a base di leucite ad alta espansione, a basso fusione		
Tempra:	15 min a 450 °C, lasciare raffreddare		
Saldatura prima della cottura / flux:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Saldatura dopo la cottura / flux:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Filo per saldatura:	Portador IN		

DATI TECNICI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Tipo / Colore:	4	Giallo intenso	
Densità (g/cm³):	16,0		
Intervallo di fusione (Solidus / Liquidus):	910 - 1060 °C		
Modulo d'elasticità (GPa):	98		
	Dopo colata	Dopo la cottura ceramica	Temprato
Durezza Vickers:	180	190	210
Resistenza alla trazione (MPa):	560	580	600
0,2% limite elastico (MPa):	380	410	460
Allungamento (%):	10	8	7

* Vedere TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO LE PROPRIETÀ FISICHE

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES

CONTRAINDICACIONES
Para pacientes con comprovada alergia / sensibilidade a qualquer um dos elementos principais ou secundários desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada. A liga não deve ser usada para qualquer aplicação não indicada nas indicações.

EFEITOS COLATERAIS
Em casos isolados, os componentes da alteação puede provocar alergias ou sensibilidade. Ivoclar Vivadent não faz declarações sobre a compatibilidade das ligas dentais com RM. 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 realizar un test.

INTERACÇÕES
Efeitos galvânicos podem ocorrer na presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal.

CUIDADOS
Os vapores metálicos e a poeira metálica são prejudiciais se inalados. Portanto, é aconselhável o uso de equipamento de extração / ou máscaras de proteção adequadas!

CONDIÇÃO DE ARMAZENAMENTO
Armazenar em ambiente seco a temperatura ambiente.

AVISO
Este material foi desenvolvido exclusivamente para um uso em odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes de não observância das Instruções de Uso ou de uso para fins não indicados. O usuário é responsável por testar os produtos para o seu uso com qualquer propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

DADOS DE PROCESSAMENTO

Material de revestimento:	de fosfato / yeso		
Temperatura de precalentamiento / quema:	700 °C		
Crisol:	Crisol de grafito / crisol cerámico		
Temperatura de colado:	1200 °C		
Oxidación:	Temperatura: 800 °C; Tempo de mantenimento: 5 min; Vacuo: No		
CTE:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Materiales recomendados para recubrimiento:	metalocerámica contenido leucita, de baxa fusión y alta expansión		
Endurecimiento:	450 °C por 15 min; deje enfriar		
Pre soldadura / Fundente:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Post soldadura / Fundente:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Hilo de soldadura láser:	Portador IN		

DADOS TÉCNICOS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Tipo / Cor:	4	Amarelo intenso	
Densidade (g/cm³):	16,0		
Intervalo de fusão (Solidus / Líquidus):	910 - 1060 °C		
Módulo de elasticidade (GPa):	98		
	Após a fundição	Após queima da porcelana	Endurecida
Dureza Vickers:	180	190	210
Resistência à tração (MPa):	560	580	600
Limite de Elasticidade de 0,2 % (MPa):	380	410	460
Alongamento (%):	10	8	7

* Vea la CLASIFICACIÓN DE TIPO DARAS LAS PROPIEDADES FÍSICAS

PREOCUPAÇÕES E INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA ADICIONAIS

CONTRAINDICAÇÕES
Para pacientes com comprovada alergia / sensibilidade a qualquer um dos elementos principais ou secundários desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada. A liga não deve ser usada para qualquer aplicação não indicada nas indicações.

EFEITOS COLATERAIS
Em casos isolados, os componentes da alteação puede provocar alergias ou sensibilidade. Ivoclar Vivadent não faz declarações sobre a compatibilidade das ligas dentais com RM. 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 realizar un test.

INTERACÇÕES
Efeitos galvânicos podem ocorrer na presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal.

CUIDADOS
Os vapores metálicos e a poeira metálica são prejudiciais se inalados. Portanto, é aconselhável o uso de equipamento de extração / ou máscaras de proteção adequadas!

CONDIÇÃO DE ARMAZENAMENTO
Armazenar em ambiente seco a temperatura ambiente.

AVISO
Este material foi desenvolvido exclusivamente para um uso em odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes de não observância das Instruções de Uso ou de uso para fins não indicados. O usuário é responsável por testar os produtos para o seu uso com qualquer propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulações também se aplicam se os materiais usados em conjunto com produtos de outros fabricantes.

DADOS DE PROCESSAMENTO

Material de revestimento:	aglutinado com fosfato / gesso		
Temperatura de aquecimento / pré-aquecimento:	700 °C		
Cadinho:	Cadinho de grafite / cerâmica		
Temperatura de fusão:	1200 °C		
Oxidação:	Temperatura: 800 °C; Tempo de manutenção: 5 min; Vácuo: Não		
CTE:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Materiais recomendados para revestimento:	ligas de baixa fusão sobre metal e alto nível de expansão		
Endurecimento:	450 °C por 15 min; deixar arrefecer		
Pré-soldadura / Fluxo:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Pós-Soldadura / Fluxo:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Solda a Laser:	Portador IN		

DADOS TÉCNICOS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Tipo / Cor:	4	Amarelo Rico	
Densidade (g/cm³):	16,0		
Intervalo de Fusão (Solidus / Líquidus):	910 - 1060 °C		
Módulo de Elasticidade (GPa):	98		
	Após a fundição	Após queima da porcelana	Endurecida
Dureza Vickers:	180	190	210
Resistência à tração (MPa):	560	580	600
Limite de Elasticidade de 0,2 % (MPa):	380	410	460
Alongamento (%):	10	8	7

* Consultar a CLASSIFICAÇÃO DE TIPO DEVIDO ÀS PROPRIEDADES FÍSICAS

YTTERLIGARE SÄKERHETSASPEKTER OCH INSTRUKTIONER

KONTRAINDIKATIONER
Vid känd allergi/sensibilitet för ett eller flera av legeringens huvud- och tillsatsämnen bör en läkare konsulteras innan en behandling av patienten sker. Legeringen ska inte användas för andra ändamål än de som anges i indikationerna.

BIVERKNINGAR
I sällsynta fall kan sensibilitet eller allergi uppstå mot bestståndet i legeringen. Ivoclar Vivadent har ej uttalat sig om MR-kompatibilitet hos dentala legeringar. Det kan vara av betydelse att patienten ges information om det möjliga att dentala legeringar kan påverka MR-resultaten och bör tala om för MR-teknikern att en patient har en dental legering innan en MR-undersökning.

INTERAKTIONER
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma oral miljö.

OBS
Ångslänga och metallstoft är skadligt att inandas. Därför ska utsugsutrustning och/eller skyddsmask användas!

FÖRVARING
Förvaras i torr miljö i rumstemperatur.

ANSVARSFRÅNSKRIVNING
Detta material har utvecklats endast för dentalt bruk. Bearbetningen ska ske strikt i enlighet med tillverkarens bruksanvisning. Tillverkaren är inte ansvarig för skador som uppkommer genom att bruksanvisningen inte följs eller om produkten inte används för det ändamålet som det är avsett för. Detta gäller också om material som blandas med andra produkter från andra producenter.

FÖRARBETSINSTRUKTIONER

Investeringsmaterial:	fosfat- / gipsbundet		
Förvarmnings- / Utbrändningstemperatur:	700 °C		
Smältdegel:	grafitdegel / keramisk degel		
Gjuttemperatur:	1200 °C		
Oxidation:	Temperatur: 800 °C; Hålltid: 5 min; Vakuum: Nej		
CTE:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Rekommenderad Fasadmaterial:	högexpanderande, leucithaltig metallkeram med låg smältpunkt		
Härdning:	450 °C i 15 min; låt svalna		
Lod innan bränning / Flussmedel:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Lod efter bränning / Flussmedel:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Laser-svetstråd:	Portador IN		

TEKNISK DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Typ / Färg:	4	Kraftigt gul	
Densitet (g/cm³):	16,0		
Smältintervall (Solidus / Liquidus):	910 - 1060 °C		
Elasticitetsmodul (GPa):	98		
	Got	Efter den keramiska bränningen	Hårdat
Vickers hårdhet:	180	190	210
Draghållfasthet (MPa):	560	580	600
0,2 % proviljegränsning (MPa):	380	410	460
Brottförlängning (%):	10	8	7

* Se TYPKLASSIFIKERING BEROENDE PÅ FYSIKALISKA EGENSKAPER

VIDERLIGGENDE SIKKERHEDSASPEKTER OG ANVISNINGER

KONTRAINDIKATIONER
For patienter med kendt allergi/overfølsomhed over for primære eller sekundære indholdsstoffer i denne legering, anbefales det at konsultere en læge. Legeringen må ikke anvendes til formål, der ikke er angivet som indikation.

BIVIRKNINGER
I sjældne tilfælde kan sensibilitet eller allergi opstå med bestandidele i denne legering. Ivoclar Vivadent har ikke en udtalelse om MR-kompatibiliteten af deres dentallegeringer. Det er vigtigt at patienten gøres opmærksom på det mulige problem, at dentale legeringer kan påvirke MR-resultater, og at patienten gør MR-teknikeren opmærksom på tilstedeværelsen af dentale legeringer.

INTERAKTIONER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

FORSIGTIG
Metaldampe og metalstøv er skadelige, hvis de inhaleres. Der tildeles derfor at anvende udsugningsudstyr og / eller egnede beskyttelsesmasker!

OPBEVARING
Opbevares tørt ved rumtemperatur.

FRAVÆRN AF ANSVAR
Dette materiale er udviklet udelukkende til dentalt brug. Bearbeidningen skal ske nøjagtigt i henhold til producentens anvisninger. Producenten påtager sig ingen ansvar for skader, der er opstået som følge af manglende overholdelse af brugsanvisningen eller anvendelse udover det anførte anvendelsesområde. Brugeren er forpligtet til at teste produkterne for deres egnethed og anvendelse til formål, der ikke er udtrykkelige anført i brugsanvisningen. Disse bestemmelser gælder også, hvis materialerne anvendes sammen med produkter fra andre producenter.

KÄYTTÖLIITTEET

Valumateriaali:	kipsi / fosfaatsidonainen		
Esilämmitys / polttolämpötila:	700 °C		
Deegel:	grafiitti / keraaminen		
Valulämpötila:	1200 °C		
Hapettaminen:	Lämpötila: 800 °C; Viikutusaika: 5 min; Tyhjö: Ei		
CTE:	(25 - 500 °C): 16,2 x 10^-6		
Suositus Kerrosluumateriaali:	Metalokyrohiusen, suuren laajentumun omaava lisuittikeramia		
Kovetus:	450 °C / 15 min ajan; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön		
Esipotus / Juotuslin:	Porta Optimum Lot 940	High Fusing Bondal Flux	
Jälkipotus / Flux:	Porta Optimum Lot 710	Bondal Flux	
Laserhitsauslanka:	Portador IN		

TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Väri / Väri:	4	Täyteliisen keltainen	
Tiheys (g/cm³):	16,0		
Sulamisvälin (kiinteä / nestemäinen):	910 - 1060 °C		
Elastinen modulus (GPa):	98		
	Valettuna	Keramiikan polton jälkeen	Kovennettu
Vickers-kovuus:	180	190	210
Vetolujuus (MPa):	560	580	600
0,2 %:n venymisraja (MPa):	380	410	460
Venymä (%):	10	8	7

* Katso TYYPPILUOKITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

MUITA TURVALLISUUSTIETOJA LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA

KONTRAINDIKAATIOT
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen tai herkkä jollekin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltava konsultoida lääkäriä. Seosta ei olle tarkoitettu käyttötavalle muissa kuin indikaatioissa mainitussa tarkoituksessa.

SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa ainesosien tai metallien herkkyydellä tai allergioita tähän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei ota mitään kantaa seoksen magneettisuuteen liittyvästä yhteensopivuudesta potilaan MRI-tutkimuksen yhteydessä. Potilaalle kertoaan mahdollisuudesta, että hammasseokset voivat vaikuttaa magneettikuvauksen tuloksiin, ja ilmoitettava seoksen läsnäolosta MRI-tutkimuksen suorittajaa sisältävän ennen tutkimusta ainoan kuvaista.

VUOROVAIKUTUKSET
Eri laisten tai eripintoin seosten välillä voi ilmetä galvaanisia vaikutuksia samassa suun olosuhteissa.

VAROITUS
Metallihyvyt ja -pölyt ovat haitallisia hengitettäessä. Tästä syystä on suositeltava käyttää kohdemuotoa ja / tai sovittavia suojamaskeja!

SÄILYTYSOLOSUHTEET
Säilytettävä kuivassa tilassa huoneenlämpötilassa.

VASTUUVAPAUSLAUSEKE
Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteellisiksi käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattamalla. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat käyttöohjeiden laiminlyöntistä tai vahvistettuja käyttöohjeita koskevista. Tuotteiden soveltuvuuden testaamisen osalta käyttäjän on muutoin ollenkaan mainittuun tarkoituksen ja käyttöalueen ulkopuolelle. Nämä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös silloin kuin ne ovat yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

DANSK

BRUGSANVISNING

PRODUKTBESKRIVELSE
Nu baseret dental gipsbundet/-metalkeramisk legering, Type 4

INDIKATIONER*
Inlay, Onlay, 3/4 krone, Kronor, Teleskopkronor, Konuskronor, Broer, Flerledsbroer, Gjutna pelar/pelarupbyggnader, Barer, Attachments, Suprastrukturer till implantat, Delprotoser

UPPVÄRMNING / MODELLERING
Utöma skelettet med en reducerad anatomisk form och ca samtidigt hänsyn till den planerade fasaden. För gjutmaterialet, vänd Ivoclar Vivadent i bruksanvisningen. Ålsta med kompostmaterialet ayesdes mekanisk retention. Modellera vaxa minst 0,3 mm. Stödkronor kräver minst 0,5 mm. Kontrollera skelettet är utformat så det ger tillräcklig med plat så fasadmaterialet. Undvik skarpa övergångar! Sammanfattningsvis måste utformas med tillräcklig dimensionering för att stå emot deformation. För planerad lödning utforma med grande spaltavstånd (0,5 - 0,2 mm).

PLACERING AV GJUTKANALER
Det är att före rekommendera kvarglasdensitetsanslutaren eller brosketlet förses med gjutkanaler med tillräcklig dimension. I princip ska storleken på gjutkanalen motsvara den av vaxmönstret. Gjutkanalerna och fodralet ska placeras i den tjockaste delen av vaxmönstret. Det ska undvikas att gjutkanalen inte ska placeras i det tunna vaxmönstret. Det ska undvikas att det tekniska cirkulationen inte ska hindras av den tekniska cirkulationen

Bruksanvisning — NO

PRODUKTBESKRIVELSE

Porøs, Ostløys, 3/4-kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotstifter/-oppbyggninger, Forbindelsesstykker, Konstruksjonselementer, Implantatfastende suprastrukturer, Partiell protese

VOKSMODELLERING

Uttorn skjøtelist / fullanatomisk eller i forminsket anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasaderestaurringen. Når det brukes fasaderestaurringsmaterialer av lakkpomposti, skal det brukes mekanisk retentorgrov. Vingeplaklisten i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på broer og broer minst 0,5 mm. Pass på at skjøtelisten er tilstrekkelig stabil i formen til å kunne støtte fasaderestaurringen. Unngå skarpe overgangssoner og skarpe hjørner. Den maksimale endringen dimensjonene for å motstå deformering. Uttorn med overflatemønster for plastisitet bidrar inntil videre til melninnsnitt på 0,05–0,2 mm.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Fengo den dimensjonerte sentrale støpekanalen eller bruksplastmønsteret med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsipielt skal strømlinjen på reservoaret, støpekanalene og forbindelseskanalene være parallelvinklet eller bølgeformet (uten hjørner og vare i henhold til teknikken som er valgt). Det er å foretrekke ved indirekte påsettingsmetode må det påføs et reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelsskanalene mellom reservoar og støpepunkt bør ha en tykkelse på minst 2,5 og 3,0 mm. Ved bruk av vaxkobjekt skal støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden.

Voksmønsgrensen/-nivået vokselist (i grønt) er begrensningen av nødvendig legeringsmengde.

INVESTERING

Bruk et foslat-/gipsbundet investment. Følg produsentens anvisninger.

FORVARMING / UTBRENNING

Anbefalt utbrenningsprogram: 700 °C

SMELTING OG STØPING

Temme: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar

Andre innstillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digelgjellingfjøl for hver av legeringene. Forsøm den keramiske smeltedigelen i forvarmingsovnen. Gummet og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk flussmiddel.

Temperatur: 1200 °C

BEARBEIDING AV SKJELETT

Etter avkjøling til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al2O3). Det må ikke brukes trådbørster eller metallbørster. Bearbeid støpeskjelettet med egnede HM-freser eller keramikkbundne roterende instrumenter. Sandblås overflatenes med 50–110 µm aluminiumsoksid (Al2 og 2 bar. For det tannfargede komposittmaterialet legges på, må skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjøres med damp eller i ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

OXIDERING

Påføre oksidering med brennbetrykk og start det tilstrekkelig. Følg oksideringsskjemaet for å få et jevnt resultat. Vurder om det er nødvendig med en andre oksidering.

Temperatur: 800 °C; **Holdetid:** 5 min; **Vacuum:** Nei

Hvis oksidasjon er tilstrekkelig, er det oppnådd en oksydfarge som er lysere enn eller lik den som er vist i fargeskalaen. Hvis oksidasjon er for lav, er det oppnådd en oksydfarge som er mørkere enn den som er vist i fargeskalaen. Hvis oksidasjonen er for høy, er det oppnådd en oksydfarge som er lysere enn den som er vist i fargeskalaen. Hvis oksidasjonen er for høy