

Instructions for Use

EN

Gebruichsinformatioun

DE

Mode d'emploi

FR

Istruzioni d'uso

IT

Instrucciones de uso

ES

Instruções de Uso

PT

Bruksanvisning

SV

Brugsanvisning

DA

Käyttöohjeet

FI

■ PRODUCT DESCRIPTION

Au-based dental alloy / metal-ceramic alloy, Type 4

■ INDICATIONS*

Inlays, Onlays, Crowns, Telescopic Crowns, Conus Crowns, Bridges, Fixed Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

■ WAXING/MODELLATION

Design the framework in full contour or in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Use composite veneering material using mechanical retention. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the crown thickness 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.

■ SPRING

Use the included single-tooth restoration or bridge framework with springs of a suitable size. In general the reservoir, spring leads, and connector spurs, whether pair shaped or traditional, must be sized according to the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned so that the spring could be inserted into the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5 – 3.0 mm in length and width. The wax pattern including the spurs must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

■ INVESTING

Use a phosphate / gypsum bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

■ PREHEATING / BURN-OUT

Recommended burn-out temperature: 700 °C

■ MELTING AND CASTING

Torch: Propan 0.15 bar, Oxygen 0.35 bar
Other specific instructions may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon / ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. The recommended maximum safe heat for new material is 1:1. Do not use flux.
Casting Temperature: 1200 °C

■ FRAMEWORK FINISHING

After bench cooling, carefully clean and clean the casting with aluminum oxide (Al₂O₃). Do not use a hammer or other product with carbon fibers with carbon bars and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50 – 110 micron aluminum oxide (Al₂O₃) at 2.0 bar. For veneering with Lab Composite castings, the framework must be finished and polished. 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: 800 °C, Holding time: 5 min; Vacuum: No
In case of oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxidation in case of Zn-containing alloys. Avoid splashing of the oxide layer in 10% sulfuric acid or similar pickling solutions is recommended. Note: Always observe proper safety procedures when handling acid. Before application clean framework carefully with water. Use the appropriate ceramic cleaning material, following the manufacturer's instructions.

■ HIGHEST RECOMMENDED FIRING TEMPERATURE: 860 °C

■ HEAT TREATMENT

Hardening: 450 °C for 15 min; bench cool

■ SOLDERING AND LASER WELDING

Hardness: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.
Pre-Soldier: Porta Optimum Lot 940 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post-Soldier: Porta Optimum Lot 710 Flux: Bondal Flux
Laser Welding Wire: Portadur IN

■ POLISHING

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

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. It is recommended that the patient be aware of the possibility of dental alloys to affect 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 for their suitability and 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.

■ PRODUKTBESCHREIBUNG

Au-haltige Dentallegu- / Keramik-Legierung, Typ 4

■ INDIKATIONEN*

Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weipnagelne Brücken, Wurzelstiffter/-außen, Stege, Konstruktionselemente, Implantat-Suprastrukturen, Teilprothesen

■ WACHSMODELLIEREN

Modellieren die Struktur in Formanatomica oder verkleinerte anatomischer Form Unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Lab Composite als Verblendmaterial mechanische Retention anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss die Krondicke der Gestaltung entsprechen, die die Gestaltung der Verblendung zulässt. Die Übergänge von den Verblendungsteilen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lösung: große Oberflächebereiche gestalten, einschließlich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.

■ ANSTIFTEN DER GUSSTKANÄLE

Die modellierte Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusstkanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusstkanäle und der Verbindungskanäle breitenform oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzestruum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gusstblock sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5 – 3,0 mm aufweisen. Das Wachshöcker nachfolgend die Gusstkanäle wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsrechnungstabelle: Wachsgeicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

■ EINBETTEN

Verwenden Sie ein phosphat- / gipsgebundenes Einbettmasse (in Gramm). Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN

Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C

■ SCHMELZEN UND GIESSEN

Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Je nach verwendeter Gussapparatur können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß/ Keramikgefäß zu verwenden. Das Keramikgefäß im Vorwärmofen mit vorheizen. Das Verhältnis von Zn zu Neuliegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.
Gießtemperatur: 1200 °C

■ GERÜSTBEREITUNG

Gussblock auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) abstrahlen. Zum Ausbetten können verwendet. Gussblock mit Hartmetallfräsen und/oder Schleifsteinen schließend bearbeiten. Die Oberfläche mit 50 – 110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar abstrahlen. Vor der Verblendung mit einem Lab Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf und Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und mit destilliertem Wasser oder Ethanol trocknen.

■ OXIDATION

Das Gerüst auf dem Brenngitter positionieren und ausreichend abtütten. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten.
Temperatur: 800 °C, Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein
Im caso di strato di ossido è scolorita, rifinire nuovamente la superficie e sabbiare. La cottura di ossidazione deve essere ripetuta. In caso di leghe contenenti Zn, si consiglia l'uso di un prodotto di decapaggio dello strato di ossido in acido a basso contenuto di ossigeno. Nota: Sempre osservare adeguatamente le procedure di sicurezza con l'uso di acido. Prima dell'applicazione dell'opaco, sciocquare accuratamente la struttura con acqua. Utilizzare la metalceramica consigliata ed effettuare le lavorazioni secondo le indicazioni del produttore.

■ MASSA TEMPERATURA RACCOMANDATA: 860 °C

■ WÄRMEBEHANDLUNG

Hardening: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen
Temperatur: 800 °C, Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein
Bei Legierungen, die Oxidationsschichten aufweisen, sollte die Oberfläche mit 50 – 110 µm Schwefelsäure oder handelsüblichen Abzähmitteln gereinigt werden. Nach dem Arbeiten mit Säure die Sicherheitshinweise beachten. Vor dem Opakeragen das Gerüst mit Wasser gründlich spülen. Empfohlene Metallkeramik verwenden und gemäß Herstellerangaben abtütten.

■ SOLDERING AND LASER WELDING

Hardness: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen
Die Lötspalte sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelöste Gussblockt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.
Pre-Soldier: Porta Optimum Lot 940 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post-Soldier: Porta Optimum Lot 710 Flux: Bondal Flux
Laser Welding Wire: Portadur IN

■ POLIEREN

Alle Oxid- und Flussmittelerückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierern glätten. Nach dem Polieren sollte das Gerüst mit Dampf und Ultraschall gereinigt werden. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSAUSSAGEN UND ANWEISUNGEN

■ KONTRAINDIKATIONEN

Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anweisungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

■ NEBENWIRKUNGEN

In einzelnen Fällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse von einem bestimmten Aufnahmeverfahren, z. B. dentale Legierungen kann påvirke MRI-ergebnisse vor Durchführung von Dentallegierungen hinweisen.

■ WECHSELWIRKUNGEN

Verchiedene 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 für den Einsatz in Dentalfabrikation entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus unangelegter Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke der Intention zu prüfen und diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Das gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

PROCESSING DATA	phosphate-bonded / gypsum-bonded	
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 /K	
Recommended Veneering Materials:	empfohlene Verblendwerkstoffe: low-expanding, high-expanding, leucite-containing metal ceramics	
Hardening:	450 °C for 15 min; bench cool	
Pre Soldier / Flux:	Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux	
Post Soldier / Flux:	Porta Optimum Lot 710 Bondal Flux	
Laser Welding Wire:	Portadur IN	
TECHNISCHE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)		
Type / Color:	4 Rich Yellow	
Density (g/cm ³):	16,0	
Melting Range (Solidus/Liquidus):	910 – 1060 °C	
Elastic Modulus (GPa):	98	
As Cast	Porcelain Fired	Hardened
Vickers Hardness:	180 190 210	210
Tickers-Härte:	180 190 210	210
Flexural Strength (MPa):	560 580 600	600
3-Point Bending Strength (MPa):	380 380 410	460
Bruchdehnung (%):	10 8 7	8
Elongation (%):	10 8 7	8

* Siehe Typ CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES

VERARBEITUNGSDATEN	phosphatgebunden / gipsgebunden	
Einbettmasse:	phosphatgebunden / gipsgebunden	
Urwärmezeitung / Ausbrenntemperatur:	700 °C	
Tiegel:	Grafitgefäß / Keramikgefäß	
Gießtemperatur:	1200 °C	
Oxidation:	Temperatur: 800 °C; Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein	
WAK:	(25 – 500 °C): 16,2 x 10 ⁻⁶ /K	
Empfohlene Verblendwerkstoffe:	empfohlene Verblendwerkstoffe: niedrig-erweiternde, hoch-erweiternde, leucithaltige Metallkeramiken	
Hardening:	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:	Portadur IN	
TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)		
Typ / Farbe:	4 Gelb	
Dichte (g/cm ³):	16,0	
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus):	910 – 1060 °C	
Elastizitätsmodul (GPa):	98	
Geossen	Nach dem Keramikbrand	Gehärtet
Durezza Vickers:	180 190 210	210
Vickers-Härte:	180 190 210	210
Zugfestigkeit (MPa):	560 580 600	600
3-Punkt-Biegezugfestigkeit (MPa):	380 380 410	460
Bruchdehnung (%):	10 8 7	8
Elongation (%):	10 8 7	8

* Siehe Typ KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

■ DESCRIZIONE PRODOTTO

Legia dentaria per fusione / metalceramica a base di Au, Tipo 4

■ INDICAZIONI*

Inlays, Onlays, Coroni, 3/4, Corona, Corona Telescopica, Corona conica, Puentes, Puentes largos, Fundidos / Nucleos, Barras, Ardamientos, Superestructuras implantatosoportadas, Dentaduras parciales

■ MODELLAZIONE IN CERA

Modellare la struttura in forma anatomica o forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di utilizzo di composto da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritenzioni meccaniche. Lo spessore delle pareti deve essere almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per le protesi a innescio. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli acuti accentuati. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Creare grandi superfici per la saldatura planificata, con una separazione di 0,05 – 0,2 mm.

■ IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA

Dotare il restauro del detto singolo modello o della struttura della tecnica con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, il canale di colata deve essere di colata di forma anatomica. Considerare le ritenzioni meccaniche, ovvero essere delle dimensioni corrispondenti alla pezza utilizzata. Utilizzando il metodo di impernatura diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimi 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 = quantità di lega necessaria in grammi.

■ MESSA IN RIVESTIMENTO

Utilizzare una massa di rivestimento a legante fosfato / gesso. Segui la manual del produttore.

■ PREISCALDO

Temperatura di preriscaldamento consigliata: 700 °C

■ FUSIONE E COLATA

Flamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar
Dipendendo del tipo di macchina, altre specificazioni podrían ser necesarias. Es necesario usar un croglio in grafito o ceramica diferente por ogni lega. Preiscaldare il croglio in ceramica nel forno di preriscaldamento.
Temperatura di fusione: 1200 °C

■ RIFINITURA DELLA STRUTTURA

Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbiare con biossido di alluminio (Al₂O₃). Non utilizzare martello per la smuffatura. Rifinire con fese per metallo duro o con strumenti per rifinitura a temperatura ambiente. Sabbiare la superficie con biossido di alluminio da 50 – 110 µm (Al₂O₃) a 2,0 bar. La struttura deve essere rifinita e lucidata prima di procedere al rivestimento estetico con il composto da laboratorio. Quindi detegere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo ed asciugare.

■ OXIDAZIONE

Colare la struttura su piattaforma supportata in modo adeguato. Utilizzare il ciclo corretto per ottenere risultati uniformi sia alle indicazioni del ciclo di ossidazione.
Temperatura: 800 °C, Tempo di tenuta: 5 min; Vuoto: No
En caso de oxidacion en Zn, se recomienda un decapado adicional de la superficie en una solución del 10% de ácido sulfúrico o decapante similar. Nota: Siempre observe adecuadamente los procedimientos de seguridad cuando maneje ácido. Antes de aplicar opaco, limpiar la restauración con agua cuidadosamente. Usar una cerámica de estratificación adecuada, siguiendo las indicaciones del fabricante.

■ OXIDAZIONE

Colare la struttura in piattaforma di coccione con un supporto adeguato. Per ottenere risultati uniformi sia alle indicazioni del ciclo di ossidazione.
Temperatura: 800 °C, Tempo di mantenimento: 5 min; Vuoto: No
Se a camada de óxido em Zn, recomenda-se um decapagem adicional de superfície. Repita o processo de oxidação. No caso de aliações com Zn, se recomenda um decapado adicional da superfície em uma solução do 10% de ácido sulfúrico ou em soluções de decapagem similares. Nota: Sempre observe os procedimentos de segurança quando manusear ácido. Antes de aplicar opaco, limpe a restauração com água cuidadosamente. Use uma cerâmica de estratificação adequada, seguindo as indicações do fabricante.

■ TRATTAMENTO TERMICO

Endurendure: 450 °C por 15 min; détar enfriar

■ SOLDADURA E SOLDADURA LASER

Hardness: 450 °C for 15 min; détar enfriar
El espacio por la soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Use fundente con moderación.
Pre-soldadura: Porta Optimum Lot 940 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post-soldadura: Porta Optimum Lot 710 Flux: Bondal Flux
Laser-Schweiß-Draht: Portadur IN

■ PULIDO

Eliminar accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Refinire le superfici metalliche con gomme per lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detegere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo.

■ ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ CONTRAINDICAZIONI

I pazienti con allergia/sensibilità accertata ad alcuni deo componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati in le indicazioni.

■ EFFETTI COLLATERALI

In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergie a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non ha dichiarazioni sulla compatibilità deo proprie leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare il paziente sulla possibilità che le leghe dentali influenzino 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 un luogo asciutto e a temperatura ambiente.

■ DISCLAIMER

Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo di applicazione previsto per il prodotto. L'utente partecipa al testato a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale. L'utente non indiene le istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

DATI PER LA LAVORAZIONE	a legante fosfato / gesso	
Massa da rivestimento:	legante fosfato / gesso	
Temperatura di preriscaldamento / quema:	700 °C	
Croglio:	Croglio in grafito / ceramica	
Temperatura di fusione:	1200 °C	
Oxidazione:	Temperatura: 800 °C; Tempo di tenuta: 5 min; Vuoto: No	
CTE:	(25 – 500 °C): 16,2 x 10 ⁻⁶ /K	
Recomendado materiales de recubrimiento:	empfohlene Verblendwerkstoffe: niedrig-erweiternde, hoch-erweiternde, leucithaltige Metallkeramik mit hohem Schmelzpunkt	
Temper:	15 min bei 450 °C; abkühlen lassen	
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:	Portadur IN	
DATI TECNICI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)		
Typ / Color:	4 Giallo intenso	
Densità (g/cm ³):	16,0	
Intervallo di Fusione (Solidus / Liquidus):	910 – 1060 °C	
Elasticità Modulo (GPa):	98	
Dopo colata	Dopo la cottura ceramica	Temprato
Durezza Vickers:	180 190 210	210
Resistenza alla trazione (MPa):	560 580 600	600
0,2% Deformazione (MPa):	410 380 410	460
Limite de Elasticidade de 0,2% (MPa):	380 410 460	460
Allongamento (%):	10 8 7	7
Elongation (%):	10 8 7	7

* Vedi Tipo CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

■ DESCRIPCION DE PRODUCTO

Alia dentaria para fundido / metalceramica a base de Au, Tipo 4

■ INDICACIONES*

Inlays, Onlays, Coronas, 3/4, Coronas, Coronas Telescopicas, Corona conica, Puentes, Puentes Extensos, Pinos Postos, Cables, Nucleos, Barras, Ardamientos, Superestructuras implantatosoportadas, Dentaduras parciales

■ ENCERADO / MODELOADO

Disene la estructura a volumen total o con una forma anatomica reducida teniendo en cuenta la estratificación de recubrimiento con composito de laboratorio o con forma anatomica reducida teniendo en consideración o recubrimiento estetico planificado. Para o recubrimiento con Composito Laboratorial, usar retencões mecanicas. Correas unitarias exigen espesura minima de 0,3 mm. Coronas de pilares exigen espesura minima de 0,5 mm. Asegure de que el diseño de

Bruksanvisning

II **PRODUKTBESKRIVELSE**
Au-holdig dentalarst / dentalkeramik legning, Type 4

III **INDIKASJONER**
Utvær, Ølner, Kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Restløst / oppbyggjings, Forbindelsesstyrker, Konstruksjonselementer, Implantatfesteapparatstrukturer, Partier/protese

IV **VOKSMODELLERING**
Planlagt anatomisk eller i formiskatt anatomisk form på en møle som tar hensyn til den planlagte faseredstateringen. Når det brukes faseredstateringsmateriale av labkomposit, skal det brukes mekaniske retensjoner. Våghyllingen i endeløkkene skal være minst 0,3 mm, på broplattier minst 0,5 mm. Hvis skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte faseredstateringen, Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Uniform store overflateområder for planlagt loading inntilsteutere i mellomrom på 0,05–0,2 mm.

V **PÅSETTING AV STØPEKAMMER**
Forsyn den modellerte enkelttannrestaureringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte strøkeramler. Prinsipielt skal størrelsen på reservoaret, støpekanalen og forbindelseskanalene være identiske. Formene og vevet i henhold til teknikkene som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det påses at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanalene må alltid være sylinderaktige i formen til å kunne støtte faseredstateringen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Uniform store overflateområder for planlagt loading inntilsteutere i mellomrom på 0,05–0,2 mm.

VI **INVESTING**
Bruk sofistikerte og/eller muligheten til investering. Følg produsentens anvisninger.

VII **FORVARMING / UTBRENNING**
Anbefalt utbrenningsprogram: 700 °C

VIII **SMELTING OG STØPING**
Flamme: Propan 15 bar, Oksygen 0,35 bar
Andre instillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/graffittidgel for hver av legeringene. Forvarm den keramiske smeltedigen i forvarmingskammeret og nyst materiale skal brukes i forbindelse 1:1. Ikke bruk flussmiddel.
Støpetemperatur: 1200 °C

IX **BEARBEIDING AV SKJELETT**
Etter avvikling av kammeret skal investering fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investeringen fjernes. Bearbeid støpeobjektet med egne HD-Fesere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Sandblås beredning med 50–110 µm aluminiumoksid (Al₂O₃) ved 2 bar. For det tannlegede komposittmaterialet legges på må skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjeres med damp eller ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

X **OKSIDERING**
Plasmas oksidering på brennretett og strått med tilstrekkelig. Følg oksideringskylusen for å få et godt resultat. Temperatur: 800 °C. Holdetid: 5 min; Vakuum: Nei
Hvis oksidering er fellekt, må overflaten slipes og vaskes med nyst. Genta oksideringen er forenklet med oksidering etter legering av oksidlaget med 10% sveivetyre eller vanlige etsmidler.
Merk: Følg sikkerhetsanvisningene ved arbeid med nye. Rengjær skjelettet godt med vann før opalrebering. Bruk anbefalt metallegering og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.
Høyeste anbefalte brenntemperatur: 860 °C

XI **VARMEBEHANDLING**
Herding: 15 min ved 450 °C, avkjøl til romtemperatur

XII **LOADING OG LASERSEVING**
Løsdeleren bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddeemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Loading for brenning: Porta Optimum Lot 940 Flussmiddel: High Fusing Bondal Flux
Loading etter brenning: Porta Optimum Lot 710 Flussmiddel: Bondal Flux
Lasersveisetår: Portadur IN

XIII **POLERING**
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummi-polerere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av polerpaste. Deretter rengjær skjelettet ved hjelp av ultralydreningsutrustning eller omhyggelig med dampapparat.

Ytterligere sikkerhetsaspekter og anvisninger

■ KONTRAINDIKASJONER
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under indiksjoner.

■ BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddelene i denne legeringen.

Ivoclar Vivadent hevder ingen type MR-kompatibilitet til dentallegningene sine. Det anbefales at pasientene sjåes oppsøkt av muligheten for at dentallegginger kan påvirke MR-resultater og at de bør foretaks MR-eksjeksjoner at de har dentalleggeret for undersøkelse av sine.

■ VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ FORSKITTE
Metallamp eller metalltenn er skadelig hvis det innlås. Derfor skal det brukes oppsugnstut og/eller maske!

■ OPPBEVARINGSBETINGELSER
Oppbevar tenet og i romtemperatur.

■ ANSVARSFRASKRIVELSE
Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Producenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uagtsaglig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forklæret til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA

II **ANVENDELINGSOMRÅDE**
fosfatbundet/gipsbundet

III **OPPGJENNINGS/UTBRENNINGSTEMPERATUR**
700 °C

IV **SMELTIDDEL/KERAMISK DIGEL**
Kroes: Graffittidgel / keramisk digel

V **STØPETEMPERATUR**
1200 °C

VI **OKSIDERING**
Temperatur: 800 °C, Holdetid: 5 min; Vakuum: Nei

VII **VARMEREGULERE Koeffisienter**
CTE: 25–500 °C: 16,2 x 10⁻⁶/K

VIII **ANBEFALTE FASERMATERIALER**
Løstmetalllegning, høytrykksgranul, leucitfyllte metallkeramik

IX **HERDING**
15 min ved 450 °C, avkjøl til romtemperatur

X **LOADING FOR BRENNING / FLUSSMIDDEL**
Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux

XI **LOADING ETTER BRENNING / FLUSSMIDDEL**
Porta Optimum Lot 710 Bondal Flux

XII **LASERSEISETÅR**
Portadur IN

TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 OG ISO 9693-1:2012)

Type / Form: 4 Dyrpul

Tetthet (g/cm³): 16,0

Smelteintervall (fast) /Tilstand: 910–1060 °C

Elastisitetmodul (GPa): 98

Støpt Etter porselenbrenning Herdet

Vickers-hardhet: 180 190 210

Klekkevisitet (MPa): 580 600 620

0,2% strekkbegrensning (MPa): 380 410 460

Bruddforlengelse (%): 10 8 7

* Se TYPEKLASSIFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPER

Gebruiksaanwijzing

1 PRODUCTBESCHRIJVING

Au-gebaseerde dentale gietlegering / metaalceramische legening, Type 4

2 INDICATIES

Utvær, Ølner, Kroner, Kroner, Teleskopkroner, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Gegoten Restløst / oppbyggjings, Forbindelsesstyrker, Konstruksjonselementer, Implantatfesteapparatstrukturer, Partier/protese

3 WAFSTOF- / KEMIELEERING

Planlagt anatomisk eller i formiskatt anatomisk form på en møle som tar hensyn til den planlagte faseredstateringen. Når det brukes faseredstateringsmateriale av labkomposit, skal det brukes mekaniske retensjoner. Våghyllingen i endeløkkene skal være minst 0,3 mm, på broplattier minst 0,5 mm. Hvis skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte faseredstateringen, Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Uniform store overflateområder for planlagt loading inntilsteutere i mellomrom på 0,05–0,2 mm.

4 PLÅSSEN VAN GIETKAMMER

Forsyn den modellerte enkelttannrestaureringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte strøkeramler. Prinsipielt skal størrelsen på reservoaret, støpekanalen og forbindelseskanalene være identiske. Formene og vevet i henhold til teknikkene som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det påses at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanalene må alltid være sylinderaktige i formen til å kunne støtte faseredstateringen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Uniform store overflateområder for planlagt loading inntilsteutere i mellomrom på 0,05–0,2 mm.

5 INVESTERING

Bruk sofistikerte og/eller muligheten til investering. Følg produsentens anvisninger.

6 FORVARMING / UTBRENNING

Anbefalt utbrenningsprogram: 700 °C

7 SMELTING OG STØPING

Flamme: Propan 15 bar, Oksygen 0,35 bar
Andre instillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/graffittidgel for hver av legeringene. Forvarm den keramiske smeltedigen i forvarmingskammeret og nyst materiale skal brukes i forbindelse 1:1. Ikke bruk flussmiddel.
Støpetemperatur: 1200 °C

8 BEARBEIDING AV SKJELETT

Etter avvikling av kammeret skal investering fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investeringen fjernes. Bearbeid støpeobjektet med egne HD-Fesere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Sandblås beredning med 50–110 µm aluminiumoksid (Al₂O₃) ved 2 bar. For det tannlegede komposittmaterialet legges på må skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjeres med damp eller ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

9 OKSIDERING

Plasmas oksidering på brennretett og strått med tilstrekkelig. Følg oksideringskylusen for å få et godt resultat. Temperatur: 800 °C. Holdetid: 5 min; Vakuum: Nei
Hvis oksidering er fellekt, må overflaten slipes og vaskes med nyst. Genta oksideringen er forenklet med oksidering etter legering av oksidlaget med 10% sveivetyre eller vanlige etsmidler.
Merk: Følg sikkerhetsanvisningene ved arbeid med nye. Rengjær skjelettet godt med vann før opalrebering. Bruk anbefalt metallegering og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.
Høyeste anbefalte brenntemperatur: 860 °C

10 VARMEBEHANDLING

Herding: 15 min ved 450 °C, avkjøl til romtemperatur

11 LODDING OG LASERSEVING

Løsdeleren bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddeemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Loading for brenning: Porta Optimum Lot 940 Flussmiddel: High Fusing Bondal Flux
Loading etter brenning: Porta Optimum Lot 710 Flussmiddel: Bondal Flux
Lasersveisetår: Portadur IN

12 POLERING

Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummi-polerere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av polerpaste. Deretter rengjær skjelettet ved hjelp av ultralydreningsutrustning eller omhyggelig med dampapparat.

Ytterligere sikkerhetsaspekter og anvisninger

■ KONTRAINDIKASJONER
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under indiksjoner.

■ BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddelene i denne legeringen.

Ivoclar Vivadent hevder ingen type MR-kompatibilitet til dentallegningene sine. Det anbefales at pasientene sjåes oppsøkt av muligheten for at dentallegginger kan påvirke MR-resultater og at de bør foretaks MR-eksjeksjoner at de har dentalleggeret for undersøkelse av sine.

■ VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ FORSKITTE
Metallamp eller metalltenn er skadelig hvis det innlås. Derfor skal det brukes oppsugnstut og/eller maske!

■ OPPBEVARINGSBETINGELSER
Oppbevar tenet og i romtemperatur.

■ ANSVARSFRASKRIVELSE
Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Producenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uagtsaglig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forklæret til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA

II **ANVENDELINGSOMRÅDE**
fosfatbundet/gipsbundet

III **OPPGJENNINGS/UTBRENNINGSTEMPERATUR**
700 °C

IV **SMELTIDDEL/KERAMISK DIGEL**
Kroes: Graffittidgel / keramisk digel

V **STØPETEMPERATUR**
1200 °C

VI **OKSIDERING**
Temperatur: 800 °C, Holdetid: 5 min; Vakuum: Nei

VII **VARMEREGULERE Koeffisienter**
CTE: 25–500 °C: 16,2 x 10⁻⁶/K

VIII **ANBEFALTE FASERMATERIALER**
Løstmetalllegning, høytrykksgranul, leucitfyllte metallkeramik

IX **HERDING**
15 min ved 450 °C, avkjøl til romtemperatur

X **LOADING FOR BRENNING / FLUSSMIDDEL**
Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux

XI **LOADING ETTER BRENNING / FLUSSMIDDEL**
Porta Optimum Lot 710 Bondal Flux

XII **LASERSEISETÅR**
Portadur IN

TEKNISKE GEGEVENS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Type / Kleur: 4 Diepgel

Dichtheid (g/cm³): 16,0

Smelteintervall (vloeistof) /vloeistof: 910–1060 °C

Elasticiteitsmodulus (GPa): 98

Stoep Naar porseleinbrenning Herdet

Vickers-hardheid: 180 190 210

Klekkevisitet (MPa): 580 600 620

0,2% trekspanning (MPa): 380 410 460

Bruektrek (%) : 10 8 7

* Zie TYPE CLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

Gebruiksaanwijzing

1 PRODUCTBESCHRIJVING

Au-gebaseerde dentale gietlegering / metaalceramische legening, Type 4

2 INDICATIES

Utvær, Ølner, Kroner, Kroner, Teleskopkroner, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Gegoten Restløst / oppbyggjings, Forbindelsesstyrker, Konstruksjonselementer, Implantatfesteapparatstrukturer, Partier/protese

3 WAFSTOF- / KEMIELEERING

Planlagt anatomisk eller i formiskatt anatomisk form på en møle som tar hensyn til den planlagte faseredstateringen. Når det brukes faseredstateringsmateriale av labkomposit, skal det brukes mekaniske retensjoner. Våghyllingen i endeløkkene skal være minst 0,3 mm, på broplattier minst 0,5 mm. Hvis skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte faseredstateringen, Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Uniform store overflateområder for planlagt loading inntilsteutere i mellomrom på 0,05–0,2 mm.

4 PLÅSSEN VAN GIETKAMMER

Forsyn den modellerte enkelttannrestaureringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte strøkeramler. Prinsipielt skal størrelsen på reservoaret, støpekanalen og forbindelseskanalene være identiske. Formene og vevet i henhold til teknikkene som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det påses at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanalene må alltid være sylinderaktige i formen til å kunne støtte faseredstateringen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjoner for å motstå deformering. Uniform store overflateområder for planlagt loading inntilsteutere i mellomrom på 0,05–0,2 mm.

5 INVESTERING

Bruk sofistikerte og/eller muligheten til investering. Følg produsentens anvisninger.

6 FORVARMING / UTBRENNING

Anbefalt utbrenningsprogram: 700 °C

7 SMELTING OG STØPING

Flamme: Propan 15 bar, Oksygen 0,35 bar
Andre instillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/graffittidgel for hver av legeringene. Forvarm den keramiske smeltedigen i forvarmingskammeret og nyst materiale skal brukes i forbindelse 1:1. Ikke bruk flussmiddel.
Støpetemperatur: 1200 °C

8 BEARBEIDING AV SKJELETT

Etter avvikling av kammeret skal investering fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investeringen fjernes. Bearbeid støpeobjektet med egne HD-Fesere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Sandblås beredning med 50–110 µm aluminiumoksid (Al₂O₃) ved 2 bar. For det tannlegede komposittmaterialet legges på må skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjeres med damp eller ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

9 OKSIDERING

Plasmas oksidering på brennretett og strått med tilstrekkelig. Følg oksideringskylusen for å få et godt resultat. Temperatur: 800 °C. Holdetid: 5 min; Vakuum: Nei
Hvis oksidering er fellekt, må overflaten slipes og vaskes med nyst. Genta oksideringen er forenklet med oksidering etter legering av oksidlaget med 10% sveivetyre eller vanlige etsmidler.
Merk: Følg sikkerhetsanvisningene ved arbeid med nye. Rengjær skjelettet godt med vann før opalrebering. Bruk anbefalt metallegering og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.
Høyeste anbefalte brenntemperatur: 860 °C

10 VARMEBEHANDLING

Herding: 15 min ved 450 °C, avkjøl til romtemperatur

11 LODDING OG LASERSEVING

Løsdeleren bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddeemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Loading for brenning: Porta Optimum Lot 940 Flussmiddel: High Fusing Bondal Flux
Loading etter brenning: Porta Optimum Lot 710 Flussmiddel: Bondal Flux
Lasersveisetår: Portadur IN

12 POLERING

Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummi-polerere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av polerpaste. Deretter rengjær skjelettet ved hjelp av ultralydreningsutrustning eller omhyggelig med dampapparat.

Ytterligere sikkerhetsaspekter og anvisninger

■ KONTRAINDIKASJONER
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under indiksjoner.

■ BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddelene i denne legeringen.

Ivoclar Vivadent hevder ingen type MR-kompatibilitet til dentallegningene sine. Det anbefales at pasientene sjåes oppsøkt av muligheten for at dentallegginger kan påvirke MR-resultater og at de bør foretaks MR-eksjeksjoner at de har dentalleggeret for undersøkelse av sine.

■ VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ FORSKITTE
Metallamp eller metalltenn er skadelig hvis det innlås. Derfor skal det brukes oppsugnstut og/eller maske!

■ OPPBEVARINGSBETINGELSER
Oppbevar tenet og i romtemperatur.

■ ANSVARSFRASKRIVELSE
Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Producenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uagtsaglig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forklæret til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA

II **ANVENDELINGSOMRÅDE**
fosfatbundet/gipsbundet

III **OPPGJENNINGS/UTBRENNINGSTEMPERATUR**
700 °C

IV **SMELTIDDEL/KERAMISK DIGEL**
Kroes: Graffittidgel / keramisk kroes

V **STØPETEMPERATUR**
1200 °C

VI **OKSIDERING**
Temperatur: 800 °C, Houdtid: 5 min; Vacuum: Nee

VII **VARMEREGULERE Koeffisienter**
CTE: 25–500 °C: 16,2 x 10⁻⁶/K

VIII **ANBEFALTE VEEER MATERIALER**
Løstmetalllegning, høytrykksgranul, leucitfyllte metallkeramik

IX **HERDING**
15 min ved 450 °C, avkjøl til romtemperatur

X **LOADING FOR BRENNING / FLUSSMIDDEL**
Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux

XI **LOADING ETTER BRENNING / FLUSSMIDDEL**
Porta Optimum Lot 710 Bondal Flux

XII **LASERSEISETÅR**
Portadur IN

TEKNISKE GEGEVENS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Type / Kleur: 4 Diepgel

Dichtheid (g/cm³): 16,0

Smelteintervall (vloeistof) /vloeistof: 910–1060 °C

Elasticiteitsmodulus (GPa): 98

Stoep Naar porseleinbrenning Herdet

Vickers-hardheid: 180 190 210

Klekkevisitet (MPa): 580 600 620

0,2% trekspanning (MPa): 380 410 460

Bruektrek (%) :