



Indications: Onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure, partial dentures.

Composition: Au 29.8, Pt 9.4, Pd 16.1, Ag 3.9, Cu 15.7, Zn 1.0, Ni 6.8, Ga 1.5, Fe 0.2, Cr 0.1, Other <1.0.

Instructions for Use: Istruzioni d'uso, Gebrauchsinformation, Instrucciones de uso, Instruções de uso, Brüksanvisning, Brugsanvisning, Käyttöohjeet, Produkttinformate.

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4



Ivoclar Vivadent Worldwide: Australia, Brazil, Canada, China, Colombia, France, Germany, India, Japan, Mexico, Poland, Russia Federation, Sweden, Switzerland, Turkey, USA, UK.

ISO 13485 Quality Management System Certified Made in USA. www.ivoclarvivadent.com

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration.

SPRUNG Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center.

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy).

BURN-OUT The suggested burnout temperature: 650-760C/1200-1400F High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1.

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use.

CASTING Temperature: 965-1025C/1770-1880F Casting Temperature: 965-1025C/1770-1880F

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with Al2O3, glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®).

HEAT TREATMENT Annealing: 620C/1150F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 330C/625F for 30 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/112F.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS Recommended for onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure, partial dentures.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

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

For additional information look into the alloy property chart.

France: Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00, Fax +33 450 88 91 52.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS: DIRECT: single crowns, inlays and onlays. INDIRECT: multiple units and multiple single crowns.

INSTRUKTIONER: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.

2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.

SUGGESTIONS: 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturer's instructions.



IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto.

INERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g).

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrazze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

CASTING Temperature: 965-1025C/1770-1880F Casting Temperature: 965-1025C/1770-1880F

LAHORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 620C/1150F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 330C/625F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/112F.

POLISHING Dopo la brasatura o il trattamento termico, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o corti, perni, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

France: Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00, Fax +33 450 88 91 52.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI: DIRETTI: corone singole, inlay e onlay. INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole.

ISTRUKTIONER: 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.

2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento.

3. Fare sicuro che la sprue è connesso alla spina più spessa della protesi ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.

SUGGERIMENTI: 1. Spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.

2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendungen gestalten.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega.

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden.

LAHORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 620C/1150F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 330C/625F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/112F.

POLISHING Dopo la brasatura o il trattamento termico, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o corti, perni, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

France: Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00, Fax +33 450 88 91 52.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFENHUNGEN: DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays. INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungsein und mehrere Einzelkronen.

ANWEISUNGEN: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu gieessenden Restauration.

2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren.

3. Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden. 4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten.

5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird.

REMARKUNGEN: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodeellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.

2. Für das Giesssen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlungsfilen angebracht werden.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega.

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden.

LAHORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 620C/1150F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 330C/625F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/112F.

POLISHING Dopo la brasatura o il trattamento termico, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o corti, perni, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

France: Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00, Fax +33 450 88 91 52.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

RECOMMENDATIONS: DIRECTES: Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES: Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUKTIONER: 1. Sélectionner le canal de coulé de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.

2. Placer la barre de coulé dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement.

3. Le canal de coulé doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration. 4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulé à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement.

5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulé trop longue pendant la coulé et la solidification.

REMARKES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega.

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden.

LAHORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 620C/1150F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 330C/625F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/112F.

POLISHING Dopo la brasatura o il trattamento termico, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o corti, perni, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

France: Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00, Fax +33 450 88 91 52.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES: DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays. INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; (s) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvatten och inte närmare än 5 mm från sidorna.

3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron. 4. Förbindetsytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar ett störningsfritt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen.

5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnings tidsregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metall- eller i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega.

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden.

LAHORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 620C/1150F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 330C/625F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/112F.

POLISHING Dopo la brasatura o il trattamento termico, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o corti, perni, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

France: Ivoclar Vivadent SAS, B.P. 118, 74410 Saint-Jorioz, Tel. +33 450 88 64 00, Fax +33 450 88 91 52.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER: DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays. INDIREKT: broar och flera singel kronor.

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; (s) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvatten och inte närmare än 5 mm från sidorna.

3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron. 4. Förbindetsytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar ett störningsfritt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen.

5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnings tidsregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbledtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabil is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevelen uitbrandttemperatuur:

Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F

Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofmiste gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binenste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 965-1025C/1770-1880F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al₂O₃ of glasperlase. Gebruik bij het uitbreiden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 10 minuten bij 620C/1150F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

Gehard in oven: 30 minuten bij 330C/625F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: .615, .585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserlasermateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijde, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijde, implantaatsupructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.

Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellér opp restaureringar fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatningar av komposit i forminkett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærar minst 0,5 mm. Pass på å bedragre en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabil is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F

Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafitt/gfiteramisk digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegering bruke en trykkluft- og naturgasbrænder, siden det ved propaan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphettet. Ved bruk av propaan/oksygen skal trykket for propaan stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom den og ytre flammesetter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 965-1025C/1770-1880F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruklijern resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyring (Prevox). På grund av defomeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå inånding av slipestøv ved sliping!

HERDING

Myklodning: 10 minutter ved 620C/1150F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdese: ved 330C/625F i 30 minutter; avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i oven ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Loddemiddel: .615, .585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux
Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummi finerer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stort spennvidde, Stolpe, Implantaatsuprastrukturer, Støpt protese.

KONTRAINDIKASJON

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coras e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coras simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou compósito, a retenção mecânica está recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida:

Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F

Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coras e pontes), deve ser empregado um marcador com chama de gás natural e ar comprimido porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um flúxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 965-1025C/1770-1880F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al₂O₃ pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 620C/1150F durante 10 minutos; temperar imediatamente

Endurecedor: 330C/625F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

Solda: .615, .585 Fine Solder

Fluxo: Bondal Flux

Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de flúxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.

INDICAÇÕES

Recomendada para onlays, coras 3/4, coras, coras telescópicas, coras cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer sensibilidade e alergias relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvânicos.

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylli fasadimateriaalia, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-trer mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at undvike en trykluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overophedet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 965-1025C/1770-1880F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glasperler anvendes til sand-blesning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slipning!

HÆRDNING

Blødgøring: 10 minutter ved 620C/1150F; Hurtig-alkohl straks

Hærdning: 30 minutter ved 330C/625F; afkøling ved herstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i oven ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindst end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: .615, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodematerialet: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finerer-/polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspands-broer, stifter, implantaatsuprastruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATION

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

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL ΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρινο πρόπλασμα με μεμειών ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπρίγγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Συζητήστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συνιστάται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την τήκη, είτε την έμσηση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρινο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκρίωσης:

Πυρόμαζα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F

Πυρόμαζα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιήστε διαφορετικό γραφείο/κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ίσοκνη είναι η χρήση πεπισσωμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο υαλό, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επειδή το μίγμα προπονού και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερβερμαυθούν αυτού του είδους τα κράματα. Εάν χρησιμοποιείτε πρόπονο και οξυγόνο η πίεση θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το πρόπονο, και 0,35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρήστε το κράμα στο μέτρο της φλόγας με τη μεμειώνη σταθερότητα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε αρτήματα εάν χρειάζεται. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία διαμοιχτού.

Θερμοκρασία χύτευσης: 965-1025C/1770-1880F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόμαζα και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε αφίρι για αφαίρεση του πυρόμαζατος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε και στιλβώστε το σκελετό. Αποφεύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειτουργίση!

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Απόψηση: 620C/1150F για 10 λεπτά. Ψύξτε αμέσως

Σκληρόση: 330C/625F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε στον κλιβάνο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει οργά.

Κόλληση: .615, .585 Fine Solder

Αρτύμα: Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίστε / στιλβώστε το σκελετό με ελαστικά στιλβωσής.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται: για Ενθета, Επένθета, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Φερίρες μικρού εύρους, Φερίρες μεγάλου εύρους, Άξονες, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστομίες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευσαιδησία σε οποιοδήποτε πρωτεΐνο ή