

Instructions for Use

■ PRODUCT DESCRIPTION

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

■ INDICATIONS*

Inlays, Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Partial Dentures

■ WAXING/MODELLATION

Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For wax patterns use mechanical retention. Single crown minimum thickness 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the framework design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required measures to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.

■ SPRING

Provide the modelled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the design of the connectors sprues, whether near 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 in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 10 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

■ INVESTING

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

■ PREHEATING / BURN-OUT

Recommended burn-out temperature: 800 °C

■ MELTING AND CASTING

Tools: Propan 0,15 bar, Oxygen 0,35 bar
Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean ceramic /ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. The recommended amount of used material is 1:1. Do not use flux.
Casting Temperature: 1250 °C

■ FRAMEWORK FINISHING

Use the following procedure for the framework: Rinse with water, clean with ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.
■ **GERÜSTBEREITUNG**
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig aussetzen und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) abstrahlen. Zum Ausbitten können Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmchen bearbeiten. Die Oberfläche mit 20–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar. Für veneering with Lab Composite material, 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 procedure.
Temperature: 800 °C. Holding time: 5 min; Vacuum: No
If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing.
Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions.
Highest recommended firing temperature: 950 °C

■ HEAT TREATMENT

Hardening: 550 °C for 15 min; bench cool

■ **SOLDERING AND LASER WELDING**
Soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.
Pre Solder: Porta Optimum Lot 940 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post Solder / Flux: Porta Optimum Lot 710 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 steam cleaning.

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**
Individuals with known 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 for dental alloy to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technologist 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 mask 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 safety reasons, this alloy cannot be accepted for images 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 material is used in conjunction with products of other manufacturers.

■ **VERARBEITUNGSDATEN**
Einbettmasse: phosphatgebundenes /gipsgebundenes
Einbetttemperatur/Ausbrenntemperatur: 800 °C
Tiegel: Graphitiegel/Keramiktiegel
Giestemperatur: 1250 °C
Oxidation: Temperatur: 800 °C; Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein
WAK: (25–500 °C); 16,6 x 10¹⁰ K
Reinigungs-Verbindwerkstoffe: lötlösungsfreie, hochoxidierende, leuchtweiße Metallkeramiken
Härtung: 550 °C für 15 min; bench cool
Löt vor dem Brand / Flussmittel: Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux
Löt 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 Hell yellow
Dichte (g/cm³): 14,2
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): 1050–1110 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 105
As Cast Porcelain Fired Hardened
Vickers-Härte: 170 190 210 210
Zugfestigkeit (MPa): 610 610 640 640
0,2 % Dehnungs (MPa): 380 460 530 530
Bruchdehnung (%): 13 13 7 7

* Siehe Typ KLASSIFIZIERUNG DUE TO PHYSICAL PROPERTIES

EN Gebrauchsinformation

■ PRODUKTBESCHREIBUNG

Au-haltige Dentalguss / Keramik-Legierung, Typ 4

■ INDIKATIONEN*

Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weite Spannweite Brücken, Wurzelstülpungen, Aufsätze, Brackets, Paraplasten, Konstruktions-elemente, Teilprothesen

■ WACHSMODELLATION

Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verleibungsmöglichkeit für das Veneeringmaterial herzustellen. Für Wachsmodelle verwenden mechanische Retention. Die Wachsänder bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gestützungsfläche die Verleibung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsmittel müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, grosse Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0,05–0,2 mm.

■ ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE

Daten: Ein Restanatomischer Modellbau des Brückengerüsts mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sind die Gusskanäle, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle brennformig oder traditionell geformt sein und der angrenzenden Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Horizontum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und der Gusskanäle sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsobjekt einschliesslich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsberechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

■ EINBETTEN

Eine phosphat-/gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN

Empfohlene Einbetttemperatur: 800 °C

■ SCHMELZEN UND GIESSEN

Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Für jede verwendete Gussapparatur könnten andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Apparaturspezifische Einzelanweisung zu lesen. Vor dem Gießen die Gusskanäle mit der entsprechenden Vorwärmanform zu beheizen. Das Verhältnis von Air- zu Neulegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.
Giestemperatur: 1250 °C

■ GERÜSTBEREITUNG

Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig aussetzen und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) abstrahlen. Zum Ausbitten können Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmchen bearbeiten. Die Oberfläche mit 20–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar. Für veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.

■ OXIDATION

Das Gerüst auf dem Brennträger providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation procedure.
Temperature: 800 °C. Holding time: 5 min; Vacuum: No
If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing.
Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions.
Highest recommended firing temperature: 950 °C

■ WÄRMEBEHANDLUNG

Härten: 15 min bei 550 °C; abkühlen lassen

■ **LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN**
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur verwenden.
Pre Solder: Porta Optimum Lot 940 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post Solder / Flux: Porta Optimum Lot 710 Bondal Flux
Laser-Schweiß-Draht: Portadur IN

■ POLIEREN

Alle Oxid- und Flussmittelmittelreste sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierem glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahl reinigen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSPERKTE 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**
Einzelne 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-Technik beeinträchtigen könnten und dies vor der Durchführung der MRI-Untersuchung mit dem MRI-Techniker zu besprechen.

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

■ WECHSELWIRKUNGEN

Individuelle Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

■ VORSICHT

Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Abgasentrichtung 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 unrichtiger Verwendung oder nicht aus dem Hersteller ergebene, 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 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.

VERARBEITUNGSDATEN			
Einbettmasse:	phosphatgebundenes /gipsgebundenes		
Einbetttemperatur/Ausbrenntemperatur:	800 °C		
Tiegel:	Graphitiegel/Keramiktiegel		
Giestemperatur:	1250 °C		
Oxidation:	Temperatur: 800 °C; Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein		
WAK:	(25–500 °C); 16,6 x 10 ¹⁰ K		
Reinigungs-Verbindwerkstoffe:	lötlösungsfreie, hochoxidierende, leuchtweiße Metallkeramiken		
Härtung:	550 °C für 15 min; bench cool		
Löt vor dem Brand / Flussmittel:	Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux		
Löt 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 hell	
Dichte (g/cm ³):	14,2		
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus):	1050–1110 °C		
Elastizitätsmodul (GPa):	105		
As Cast Porcelain Fired Hardened			
Vickers-Härte:	170 190 210 210		
Zugfestigkeit (MPa):	610 610 640 640		
0,2 % Dehnungs (MPa):	380 460 530 530		
Bruchdehnung (%):	13 13 7 7		

* Siehe Typ KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

FR Mode d'emploi

■ DESCRIZIONE PRODOTTO

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

■ INDICAZIONI*

Inlays, Onlays, Corone a 3/4, Corone, Corone Telescopiche, Corone Cónice, Ponti, Ponti estesi, Penni radiolari/ricostruzioni radiolari, Barre, Attachci, Protesi parziali

■ MODELLOZIONE IN CERA

Modellare la struttura in forma anatomica o in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. Per i modelli usare retenzioni meccaniche. Per i modelli di singoli corone spessore minimo 0,3 mm. Per i modelli di pilastri spessore minimo 0,5 mm. Assicurarsi che la struttura di supporto sia adeguata per il rivestimento estetico. Evitare spigoli acuti ed angoli. Assicurarsi che il supporto 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 lega = quantità di lega necessaria in grammi.

■ IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA

Dati: Il restauro deve essere modellato e della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di colata diretta o indiretta, certificarsi che la camera di compensazione è posizionata 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 lega = quantità di lega necessaria in grammi.

■ MESSA IN RIVESTIMENTO

Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfato/gessoso. Attenersi alle istruzioni del produttore.

■ PREISCALDO

Temperatura di preriscaldamento consigliato: 800 °C

■ FUSIONE E COLATA

Flamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar
A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite o ceramica dipendente per ogni lega. Preiscaldare il crogiolo in ceramica nel forno di preriscaldamento. Utilizzare la vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Non usare flusso.
Temperatura di fusione: 1250 °C

■ RIFINITURA DELLA STRUTTURA

Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbicare con biossido di alluminio (Al₂O₃). Non usare un martello nel resto della lavorazione. Rinviare con fresa per metallo duro o con strumenti per rifinitura a legante ceramico. Sabbicare 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 Lab Composite. Vor der Verleibung mit der Struktur des Rahmens muss die Oberfläche mit 20–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar. Die Struktur muss poliert und geschliffen werden, bevor sie mit dem Veneeringmaterial bearbeitet wird.

■ OXIDAZIONE

Coloque la estructura en la plataforma de cocción con un soporte adecuado. Utilizzare il ciclo corretto per ottenere un'ossidazione uniforme. Temperatura: 800 °C. Tempo di tenuta: 5 min; Vacuo: No
Si la capa de óxido se contamina, repare y arne la superficie de nuevo. Repita el proceso de oxidación. Use un material cerámico para recubrimiento apropiado, siguiendo las instrucciones del fabricante.
Temperatura di cottura massima consigliata: 950 °C

■ TRATTAMENTO TERMICO

Endurecedor: 550 °C por 15 min; dejar enfriar

■ **SALDATURA**
Lo spazio per la saldatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente dopo la saldatura, utilizzando con parsimonia il flux.
Pre saldatura prima della cottura: Porta Optimum Lot 940 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post saldatura dopo la cottura: Porta Optimum Lot 710 Flux: Bondal Flux
Filo per saldatura: Portadur IN

■ LUCIDATURA

Avviare 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 idratare accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.

ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ **KONTRAINDICACIONES**
Para pacientes con alergia o sensibilidad conocida a algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No se usa la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

■ **EFECTOS SECUNDARIOS**
En casos individuales, pueden ocorrer sensibilidades o alergias a los elementos de esta liga. Ivoclar Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con MRI. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de MRI, para informar al paciente y comunicarle al técnico la presencia de ligas dentales.

■ INTERACCIONES

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

■ CUIDADO

Los vapores metálicos e el polvo metálico son dañinos si son inhalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarar protectoras adecuadas.

■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO

Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

■ AVISO

Este material fue desarrollado exclusivamente para el uso en odontología. Si el manual de instrucciones. El fabricante no se responsabiliza por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

■ **DATI PER LA LAVORAZIONE**
Massa da rivestimento: a legante fosfato / gessoso
Temperatura di preriscaldamento / calcinazione: 800 °C
Crogiolo: Crogiolo in grafite / ceramica
Temperatura di fusione: 1250 °C
Oxidation: Temperatura: 800 °C; Tempo di tenuta: 5 min; Vacuo: No
CET: (25–500 °C); 16,6 x 10¹⁰ K
Recomendados materiales de recubrimiento: metalcerámicas a base de óxido de alta expansión, a bassa fusione
Temper: 550 °C por 15 min; deixar esfriar
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)**
Tipo / Colore: 4 Giallo intenso

DADOS DE PROCESSADO			
Material de revestimento:	aglutinante de fosfato / gesso		
Temperatura de precalentamiento / quemar:	800 °C		
Crogiolo:	Crogiolo in grafite / ceramica		
Temperatura de colado:	1250 °C		
Oxidation:	Temperatura: 800 °C; Tempo de mantenimiento: 5 min; Vacuo: No		
CET:	(25–500 °C); 16,6 x 10 ¹⁰ K		
Recomendados materiales de recubrimiento:	metalcerámicas a base de óxido de alta expansión, a bassa fusione		
Endurecedor:	550 °C por 15 min; deixar esfriar		
Pre-soldagem / Fluxo:	Porta Optimum Lot 940 High Fusing Bondal Flux		
Post-soldagem / Fluxo:	Porta Optimum Lot 710 Bondal Flux		
Solda a laser:	Portadur IN		

DADOS TÉCNICOS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)			
Tip / Cor:	4	Amarelo intenso	
Densidade (g/cm ³):	14,2		
Densidade (g/cm ³):	14,2		
Intervalo de Fusão (Sólido/Líquido):	1050–1110 °C		
Elasticitatsmodul (GPa):	105		
Módulo de elasticidad (GPa):	105		
Dojo colada	Dojo la cottura ceramica	Tempo	
Durezza Vickers:	170 190 210 210		
Resistenza alla trazione (MPa):	610 610 640 640		
0,2% Deformazione (MPa):	380 460 530 530		
Allungamento (%):	13 13 7 7		

* Vedi Tipo CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

IT Istruzioni d'uso

■ DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO

Aleación dental basada en Au, Tipo 4

■ INDICACIONES*

Inlays, Onlays, Corone a 3/4, Corone, Corone Telescopicas, Coroas Cónicas, Pontes, Pontes Extensos, Pinos Volutados, Puentes, Barres, Adiantamentos, Dentaduras parciais

■ ENCERADO / MODELADO

Modelar o padão de coroa com contorno total ou em forma anatômica reduzida, levando em consideração o revestimento estético planejado. Para o modelamento usar retenções mecânicas. Para corônicas individuais espessura mínima de 0,3 mm. Para pilares espessura mínima de 0,5 mm. Certificar-se de que o design da infraestrutura fornece suporte adequado para o material de revestimento. Evitar ângulos agudos. Os conectores devem ter as dimensões necessárias para proporcionar resistência à deformação. Projetar grandes áreas de superfície para a soldagem planejada, com um espaço de 0,05–0,2 mm.

■ COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS

Proporcionar unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean con forma de pera o tradicional, deben adecuarse su tamaño a la técnica utilizada. Empleando el método de colado directo o indirecto, certificarse que la cámara de compensación está posicionada en el centro térmico del cilindro. Los canales de 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. Formula di conversione: Peso en cera (gramos) x densidad de la lega = gramos de lega necesaria.

■ REVESTIR

Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato / yeso. Seguir as instruções do fabricante.

■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA

Temperatura de aquecimento recomendada: 800 °C

■ DERRETIDO Y COLADO

Flamma: Propano 0,15 bar; Oxygênio 0,35 bar
Outras especificações podem ser exigidas pelo tipo máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho refratário e cerâmico, para cada liga. Pré-aquecer o cadinho de cerâmica no forno de aquecimento. A proporção recomendada na mistura de materiais usados e novos é de 1:1. Não usar fluxo.
Temperatura de fusão: 1250 °C

■ ACABAMENTO DA ESTRUTURA

Após resfriar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (Al₂O₃). Não usar martelo para retirar o revestimento. Usar fresa de carburo ou instrumentos cerâmicos de devastado para reparar o colado. Anear a superfície com óxido de alumínio e lucidada prima de proceder al rivestimento estetico con il Lab Composite. Vor der Verleibung mit der Struktur des Rahmens muss die Oberfläche mit 20–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar. Für veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the structure.

■ OXIDAZIONE

Colocar a estrutura na bandeja de aquecimento e providenciar suporte adequado. Para alcançar um resultado uniforme, seguir o ciclo de oxidação. Temperatura: 800 °C. Tempo de manutenção: 5 min; Vacuo: Não
Se a camada de óxido se contaminar, repare y ar

