



Indications: Inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.



Composition: 19 Au, 17 Pt, 3.0 Pd, 2.5 Ag, 9.6 Cu, 1.0 Ni, 1.0 Zn, 1.0 Ni, 1.0 Cu, 1.0 Ni, 1.0 Pt, 1.0 Au

Produktinformácie
Brúskanvisning
Instrucciones de uso
Modo d'emploi
Gebrauchsinformation
Instruzioni d'uso
Instructions for Use

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4



ivoclar Vivadent Worldwide

<p>Australia ivoclar Vivadent Pty. Ltd. 1 - 5 Overseas Drive P.O. Box 367 Noble Park, Vic. 3174 Tel. +61 3 979 595 99 Fax +61 3 979 596 45 www.ivoclarvivadent.com.au</p>	<p>France ivoclar Vivadent SAS Barren – SP Tel. +55 11 2424 7400 Fax +55 11 2424 7440 www.ivoclarvivadent.com.br</p>	<p>Germany ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 79 61 8 89 9 Fax +49 79 61 63 26 www.ivoclarvivadent.de</p>	<p>Japan ivoclar Vivadent K.K. B.P. 118 74410 Saint-Joritz Tel. +33 450 88 64 00 Fax +33 450 88 91 52 www.ivoclarvivadent.fr</p>	<p>Russian Federation ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel. +7 499 418 0300 Tel. +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru</p>
<p>Canada ivoclar Vivadent Inc. 1-6600 Dixie Road Mississauga, Ontario L5T 2Y2 Tel. +1 905 670 8459 Fax +1 905 670 3102 www.ivoclarvivadent.com</p>	<p>Spain ivoclar Vivadent S.L.U. C/ta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es</p>	<p>China ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd. ZIF Building 1, 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200040 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0968 www.ivoclarvivadent.cn</p>	<p>Sweden ivoclar Vivadent AB Dalvägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p>	<p>USA ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Insurgentes Sur No. 863 Piso 14, Col. Nagopolis 03810 Mexico, D.F. Tel. +52 55 5062 1000 Fax +52 55 5062 1029 www.ivoclarvivadent.com.mx</p>
<p>Italy ivoclar Vivadent S.r.l. Via Isozoo 67/69 40033 Casalecchio di Reno (BO) Tel. +39 051 6113555 Fax +39 051 6113565 www.ivoclarvivadent.it</p>	<p>India ivoclar Vivadent Marketing Ltd. 12 Omega Street, Rosebould PO Box 303011 North Harbour Auckland 0751 Tel. +64 9 914 9999 Fax +64 9 914 9990 www.ivoclarvivadent.co.nz</p>	<p>New Zealand ivoclar Vivadent Ltd. 12 Omega Street, Rosebould PO Box 303011 North Harbour Auckland 0751 Tel. +64 9 914 9999 Fax +64 9 914 9990 www.ivoclarvivadent.co.nz</p>	<p>Turkey ivoclar Vivadent Liason Office Tesvikkiye Mahallesi Sakayik Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisi Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr</p>	<p>UK ivoclar Vivadent Limited Compass Building Felbridge Close Warrens Business Park Endrey Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 81 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p>

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. Single crowns require a thickness of minimum 0,3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0,5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used. If a composite or resin veneer is required, mechanical retention is recommended.

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. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

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). Use investment following the manufacturer's instruction.

BURN-OUT
 The suggested burnout temperature:
 High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F
 Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING
 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. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt C&B alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.

METAL PREPARATION
 Carefully divest and clean the object with AL₂O₃ glass beads, or a pickling agent (such as Prevoxt®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burrs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

HEAT TREATMENT
Annealing: 620C/1150F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 315C/600F for 20 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES
 Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.
Solder: .650, .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser weld material: Laser C&B Yellow

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

INDICATIONS
 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

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.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS

DIRECT: single crowns, inlays and onlays

INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS:

- Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
- 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.
- Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
- The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
- Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large burr during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS:

- Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturer's instructions.
- Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

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. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su semi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.

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. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
 Pesare l'oggetto in cera compressi 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). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
 Le temperature di preriscaldamento consigliate:
 Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F
 Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

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. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannello per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a secondo la necessità. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

LAVORAZIONE
 Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

TEMPERA
Ricottura: a 620C/1150F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 315C/600F per 20 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
 Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Lega brasante: .650, .615, .585 Fine Solder
Fontente: Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B Yellow

LUCIDATURA
 Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomme per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
 Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, pemi.

CONTROINDICAZIONI
 Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
 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.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI:

DIRETTI: corone singole, inlay e onlay

INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI:

- 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.
- 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. La distanza dalle pareti laterali alla muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
- I canali di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
- Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
- Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSERVAZIONI:

- Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
- 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. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalarium-Hygiene sowie der vereinten Legierung entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
 Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

EINBETTEN
 Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsrechnungstabelle: Wachsgegewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Auszubereiten der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNTEMPERATUREN
 Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:
 Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F
 Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN
 Für jede Legierung einen separaten Grafitgefäß/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung halten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen der K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff zivil Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

BEARBEITEN
 Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL₂O₃ oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

VERGÜTEN
Weichglühen: 15 Minuten bei 620C/1150F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 20 Minuten bei 315C/600F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
 Den Lotblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötlötigkeit nach dem Lüten langsam abkühlen lassen.
Lötlote: .650, .615, .585 Fine Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

POLIEREN
 Nach dem Lotlöten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem/polierern bearbeiten.

INDIKATION
 Gegenwärtig empfohlen für Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, Wurzelstifte.

KONTRAINDIKATION
 Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
 In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN
 Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPEHLEHUNGEN

DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays

INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungsen und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN:

- Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.
- Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten.
- Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.
- Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessein zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Giessens und des Erstarrens sichergestellt werden.
- Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachsgegewicht x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.

BEMERKUNGEN:

- Dicke und Gestaltung der Wachsmodellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
- Für das Giessein von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung 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. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique puis réduire et munir de rétentions mécaniques.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULEE
 La couronne ou l'armature de bridge modelée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVETEMENT
 Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser un revêtement de type Williams' Sure-Vest/Sure-Vest Quik ou une autre masse de revêtement (dans tous les cas, prendre en considération les indications du fabricant).

CUISON :
 Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
 Masses de revêtement pour plages de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
 Masses de revêtement pour plages de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

FORTE ET COULÉE
 Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.

TEMPERATURE DE COULEE: 1005-1065C/1840-1950F

TRAIEMENT
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox). En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

TRAIEMENT THERMIQUE
Recuit: 620C/1150F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissemment: 20 minutos à 315C/600F; laisser refroidir.

SOUUDRE/AGENT FONDANT
 Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laisser refroidir lentement l'objet.
Soudure: .650, .615, .585 Fine Solder
Fondant: Bondal Flux
Baquette laser: Laser C&B Yellow

POLISSAGE
 Après la cuisson ou la trempe, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
 Habituellement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, bridges de courte et longue portée, tenons.

CONTRE-INDICATIONS
 En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
 Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS
 Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

RECOMMENDATIONS

DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays

INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

INSTRUCTIONS :

- Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
- Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moule et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moule de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moule ne doit pas être inférieur à 5 mm.
- Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
- El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
- La cantidad de aleación a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el flujo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aleación. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

REMARKES :

- Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
- 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. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de las coronas pilares. Préstese atención a que la estructura tenga una forma suficientemente estable. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan, a la vez, la higiene interdental. Dar una forma anatómica reducida a la estructura para su blindaje con composite y dotar a la misma de retenciones mecánicas.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
 Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
 Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
 Temperatura de cocción recomendada:
 Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F
 Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO
 Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que el propano y el oxígeno se till atalla legieren i in den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt götet bänksvalna.

TEMPERATURA DE COLODO: 1005-1065C/1840-1950F

ACABADO
 Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL₂O₃ o perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox). No utilizar el martillo para el objeto de revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del sector de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbleden-toepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledenmethode. 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 vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentaal hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de zin in gemodellereerde 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 mofel 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 wasobjct inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasrekeningstabel: 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. Smelt de legering met het zuurstofmate gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1005-1065C/1840-1950F

BEWERKEN

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

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 15 minuten bij 620C/1150F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 20 minuten bij 315C/600F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIMIDDEL

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: 650, 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

Inlays, Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop-en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften.

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
WASMODELLATIE	VOKSMODELLERING
Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbleden-toepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledenmethode. 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 vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentaal hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.	Modellør og restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i pilørklar minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentaal hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.
PLAATSEN VAN GIETKANALEN	PÅSETTING AV STØPEKANALER
Voorzie de zin in gemodellereerde 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 mofel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.	Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoar i termisk sentrum i støpemuflene. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.
INBEDDEN	VEI VOKSBJEKTET
Weeg het wasobjct inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.	Ve voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksmoegningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.
UITBRANDEN	UTBRENNINGSTEMPERÅTURER
Aanbevelen uitbrandttemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F	Anbefalte utbretningsstemperaturer: Investimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F Investimento for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F
SMELTEN EN GIETEN	SMELTING OG STØPING
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. Smelt de legering met het zuurstofmate gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.	Bruk en separat grafittidleggeriskemik 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 brølegeringer bruke en trykkluft- og naturgasbrønner, siden ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.
BEWERKEN	Støpetemperatur: 1005-1065C/1840-1950F
Bed het gietobjekt voorzichtig uit en reinig het met behulp van Al ₂ O ₃ of glasperles. Gebruik bij het uitbreiden van het gietobjekt geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!	BEARBEIDING AV OBJEKDET
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.	Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med Al ₂ O ₃ eller glassperler eller bruk avsvring (Prevox). På grunn av deformeringsfare må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved sliping!
WARMTEBEHANDELING	HÆRDING
Zachtgieten: 15 minuten bij 620C/1150F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 20 minuten bij 315C/600F; laten afkoelen.	Mykløding: 15 minutter ved 620C/1150F; deretter rask avkjøling (med vann) Herdes: ved 315C/600F i 20 minutter, avkjøles.
SOLDEER/VLOEIMIDDEL	LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER
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.	Lag loddeblokkene så liten som mulig og forvarm den i ovnen 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.
Soldeer: 650, 615, 585 Fine Solder Vloeimiddel: Bondal Flux Laserlasermateriaal: Laser C&B Yellow	Loddemiddel: 650, 615, 585 Fine Solder Flusmiddel: Bondal Flux Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow
POLIJSTEN	POLERING
Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.	Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummi finerer/-polerere.
INDICATIES	INDIKASJONER
Inlays, Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop-en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften.	Anbefales for tiden for Inlays, Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Brøer med stor spennvidde, Stolpe.
CONTRA-INDICATIES	KONTRAINDIKASJON
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.	Det viktig allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.
BIJWERKINGEN	BIVIRKNINGER
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.	I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.
INTERACTIES	VEKSELVIRKNINGER
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.	Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.
<i>Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.</i>	<i>Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.</i>

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

ADVIEZEN		INDIRECTE:	
DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays		INDIRECTE: meerdelige voorzettingen en meer dan één solo-kroon	

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.

OPMERKINGEN:

- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
- Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellør og restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i pilørklar minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentaal 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 reservoar i termisk sentrum i støpemuflene. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

VEI VOKSBJEKTET

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

UTBRENNINGSTEMPERÅTURER

Anbefalte utbretningsstemperaturer: Investimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F Investimento for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidleggeriskemik 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 brølegeringer bruke en trykkluft- og naturgasbrønner, siden ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphet. Ved bruk av propa/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1005-1065C/1840-1950F

BEARBEIDING AV OBJEKDET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsvring (Prevox). På grunn av deformeringsfare må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved sliping!

HÆRDING

Mykløding: 15 minutter ved 620C/1150F; deretter rask avkjøling (med vann) **Herdes:** ved 315C/600F i 20 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokkene så liten som mulig og forvarm den i ovnen 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: 650, 615, 585 Fine Solder **Flusmiddel:** 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 Inlays, Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Brøer med stor spennvidde, Stolpe.

KONTRAINDIKASJON

Det viktig 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	VOKSMODELLERING
Modelar o padrão totalmente em cera. Para as coroas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas 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.	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 broppiler. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de ydlever kraven til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.
COLOCAÇÃO DOS SPRUES	PÅSETNING AF STØBEKANALER
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 de largura.	Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanale mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.
INCLUSÃO	INDSTØBJEKT
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.	Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksmoegningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følges producentens anvisninger.
AQUECIMENTO	UDBRÆNDING
Temperatura de aquecimento sugeria: Investimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F	Følgende udbrændingstemperaturer anbefales: Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F
FUNDAÇÃO	SMELTING OG STØBNING
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 (coroas e pontes), deve ser empregado um maçarico 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 fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.	Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparateres respektive brugsanvisninger følges. Det er bedst at anvende en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopheat. 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). Flusmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til støuetemperatur.
Temperatura de fusão: 1005-1065C/1840-1950F	Støbetemperatur: 1005-1065C/1840-1950F
ACABAMENTO DA ESTRUTURA	BEARBEJDNING
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al ₂ O ₃ , 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!	Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kyvetten og rengøres. Al ₂ O ₃ eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!
TRATAMENTO TÉRMICO	HÆRDNING
Recozimento: 675C/1250F durante 15 minutos; temperar imediatamente Endurecedor: 315C/600F, durante 20 minutos; deixar esfriar.	Blødgøring: 15 minutter ved 620C/1150F; Hurtig-afkøl straks Hærdning: 20 minutter ved 315C/600F; afkøling ved herstand.
SOLDAS / FLUXOS	LOD/FLUSSMIDDEL
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.	Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.
Solda: 650, 615, 585 Fine Solder Fluxo: Bondal Flux Solda a laser: Laser C&B Yellow	Lodning: 650, 615, 585 Fine Solder Flusmiddel: Bondal Flux Laser-lodemateriaal: Laser C&B Yellow
POLIMENTO	POLERING
Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.	Etter lodning eller hærdning fjernes oxidet og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finerer/-polerere.
INDICATÕES	INDIKATION
Recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos.	Anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter.
CONTRA-INDICAÇÕES	KONTRAINDIKATION
Det er kendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.	Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.
CONTRA-INDICAÇÕES	BIVIRKNINGER
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.	I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.
EFEITOS COLATERAIS	VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.	Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
INTERAÇÕES	Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.
A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvânicos. Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.	

UTFORMNING AV STØPEKANALENE

ANBEFALINGER		INDIREKTE:	
DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays		INDIREKTE: flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner	

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuflene, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muflene. Avstanden til sideveggen i muflene bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støping. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter utforsynet under støpingen og størkingen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen størkner. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.