

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblendtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel 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 hittencentrum 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

Aanbevolen uitbrandtemperatuur:

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 propanaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propanaan/zuurstofbrander bij propanaan op 0,15 bar/ 2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binnenste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1035-1095C/1895-2000F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al₂O₃ of glasparels. Gebruik bij het uitbedden 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

Zachtgloeien: 30 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

Gehard in oven: 30 minuten bij 260C/500F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIMIDDEL

Maak het soldeerbad zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F 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

Laserlasermateriala: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

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

INDICATIES

Inlays, onlays, driekwartkronen, kronen

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

Modellør opp restaureringen 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 proliparier minst 0,5 mm. Pass på at brukdragene er bij piljekronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel 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 støpemuflenen. 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: voksvekt 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 grafittigel/keramisk 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 kroene- og brølegeringer bruke en trykkluft- og naturgasbrænder, siden det ved propan og oksygen opstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1035-1095C/1895-2000F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

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

HERDING

Mykløding: 30 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdes: ved 260C/500F i 30 minutter, avkjøles.

LØDDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C/1112F. 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

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLIERING

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

INDIKASJONER

Inlays, onlays, 3/4-kroner, kroner

KONTRAINDIKASJONER

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. É por necessário o revestimento estético com resina ou composto, 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 de 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 sugeria:

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 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, sob 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.

Temperatura de fusão: 1035-1095C/1895-2000F

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

Recocimento: 705C/1300F durante 30 minutos; temperar imediatamente

Endurecedor: 260C/500F, durate 30 minutos; dekar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construí o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, dekar o objeto esfriar normalmente.

Solda: .650, .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 fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicose.

INDICAÇÕES

Inlays, onlays, corasas 3/4, corasas

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.

RECOMENDAÇÕES	DIRETO: coras unitárias, inlays e onlays	INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas corasas unitárias
INSTRUÇÕES:	1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.	2. Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.	4. A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.	5. Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.
SUGESTÕES:	1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.	2. Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

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 prolipser. Sorg 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. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kroene eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelsekanalene mellem reservoar og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDING

Følgende udbrenningstemperaturer anbefales:

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

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

SMELTNING 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 anvende en trykluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne efterstom propan og ilt udvikler for kraftigt varme og legeringerne let bliver overopphetet. 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 itredreerede 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: 1035-1095C/1895-2000F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glassperler anvendes til sandblæsning. 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: 30 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 30 minutter ved 260C/500F; afkøling ved herstand.

LØD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: .650, .615, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodematerialie: Laser C&B Yellow

POLIERING

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

INDIKATION

Indlæg, onlays, 3/4-kroner, kroner

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

Δημιουργήστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κραμικό υλικό επικάλυψη, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επεξεργασθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τη χρήση γυαλίνης. Συζητήστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκής για τη θέση της σταματικής κολλήτατος και για το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσετε επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συνηταινε μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

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

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρνο 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.

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:

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

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

ΤΗΝ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιήστε διαφορετικά γραφειοχ/κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλυση με τον τύπο σκευής χυτηρίου ακολουθεί τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ιδανική είναι η χρήση περιμετρικού αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο υαλό, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, μεταξύ το πημα προπονού και οξυγόνου δινε υψηλή θερμοκρασία και πρέπει να υπερβρεθούμε αυτού του είδους τα κράματα. Εάν χρησιμοποιείτε προπανά και οξυγόνο ή λίπωση θα πρέπει να είναι 0.15 bar/2 psi για το προπανά, και 0.35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείτε το κράμα επί μέρους της φλόγης με τη μειωμένη απόσπαση, μετάθι του σωτηρικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε αρτυματα εάν χρειάζεται. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωμάτιου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1035-1095C/1895-2000F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόχωμα και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σμήρι για αφαίρεση του πυρόχωματος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τροχήστε και στιλβώστε το σκελετό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειοτριβήση!

ΚΕΡΑΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Ανάμνηση: 705C/1300F για 30 λεπτά. Ψύξτε αμέσως

Σκληρύνηση: 260C/500F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΗ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε στον κλιβάνο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει οργα.

Κόλληση: .650, .615, .585 Fine Solder

Αρτυμα: Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser