

Instructions for Use	EN	Gebruichsinformation	DE	Mode d'emploi	FR	Istruzioni d'uso	IT	Instrucciones de uso	ES	Instruções de uso	PT	Bruksanvisning	SV	Bruksanvisning	DA	Käyttöohjeet	FI		
■ PRODUCT DESCRIPTION Au-haltige dental casting alloy, Typ 4	■ INDICATIONS* Inlays, Onlays, Crowns, Telescope Crowns, Corons Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts-/Cores, Pins, Attachments, Remains, Retained Superstructures, Partial Dentures	■ INDICATIONEN* Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Kronskronen, Brücken, weiträumige Brücken, Wurzelstübe/-aufbau, Stege, Konstruktionselemente, Implantat-/Suprastruktur, Teilprothesen	■ INDICATIONEN* Au-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 4	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone, Corona, Telescopio corone, Corone coniche, Puntini, Ponti estesi, Pemi radiolari/ricostruzioni radiolari, Barre, Attacchi, Sovrastrutture implantato/portate, Dentature parziali	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone coniche, Ponti, Ponti estesi, Pemi radiolari/ricostruzioni radiolari, Barre, Attacchi, Sovrastutture implantate, Protesi parziali	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes, Puentes largos, Puntos coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantadas/portadas, Dentaduras parciales	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes, Puentes largos, Puntos coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantadas/portadas, Dentaduras parciales	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes, Puentes largos, Puntos coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantadas/portadas, Dentaduras parciales	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes, Puentes largos, Puntos coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantadas/portadas, Dentaduras parciales	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes, Puentes largos, Puntos coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantadas/portadas, Dentaduras parciales	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes, Puentes largos, Puntos coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantadas/portadas, Dentaduras parciales	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais	■ INDIKATIONER* Inlays, Onlays, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkronor, Kronskronor, Broar, Fjelerbebroar, Gjtna pelare/Postes coronales, Alfileres, Barras, Aditamentos, Suprastrukturer till implantat, Protésor parciais
■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Die Gestaltung des Rahmens muss die Gießungsfähigkeit der Verblendung ausreichend unterstützen. Scharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen 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.	■ WAXING/MODELLATION Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Die Gestaltung des Rahmens muss die Gießungsfähigkeit der Verblendung ausreichend unterstützen. Scharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen 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.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Concevoir l'armature en cre ou dans une anatomie complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser un matériau en résine pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles aigus. Les connecteurs doivent être de la dimension requise afin de résister aux déformations. Créer de grandes surfaces suffisantes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.	■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 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 be of the required diameter to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.		
■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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.	■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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.	■ SPRING Für die bemittelte Einzelzahn- oder Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle brennformig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstufmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsmodell einschließlich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsrechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.	■ SPRING Für die bemittelte Einzelzahn- oder Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle brennformig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstufmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsmodell einschließlich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsrechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Prevoir des tiges de coulé de talles appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. En générale, le réservoir, les dérivations de la tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccordeur entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cre, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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.	■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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.	■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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.	■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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.	■ SPRING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per 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 2.5–3.0 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 a phosphate-/gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.	■ INVESTING Use a phosphate-/gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.	■ EINBETTEN Eine phosphat-/gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.	■ EINBETTEN Eine phosphat-/gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	■ FÖRUPPVARMING / UBRÄNNING Rekommenderad utbrännningstemperatur: 700 °C	
■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 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 carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed. Casting Temperature: 1170 °C	■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 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 carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed. Casting Temperature: 1170 °C	■ SCHMELZEN UND GIEßEN Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar Je nach verwendendem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß/Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Gießtemperatur: 1170 °C	■ SCHMELZEN UND GIEßEN Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar Je nach verwendendem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß/Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Gießtemperatur: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapportio di 1:1. Se necessario, utilizzare Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapportio di 1:1. Se necessario, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapportio di 1:1. Se necessario, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite /ceramica distinto e per ogni lega. Utilizzare la lega vecchia e nuova in rapportio di 1:1. Se necessario, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di employer un crogiolo en graphite /ceramique différent pour chaque alliage. Utiliser la vieille et la nouvelle matière en rapport de 1:1. Si nécessaire, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di employer un crogiolo en graphite /ceramique différent pour chaque alliage. Utiliser la vieille et la nouvelle matière en rapport de 1:1. Si nécessaire, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di employer un crogiolo en graphite /ceramique différent pour chaque alliage. Utiliser la vieille et la nouvelle matière en rapport de 1:1. Si nécessaire, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di employer un crogiolo en graphite /ceramique différent pour chaque alliage. Utiliser la vieille et la nouvelle matière en rapport de 1:1. Si nécessaire, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C	■ FUSION ET COULÉE Chaleur: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar Après les spécifications précitées, des réglages peuvent être nécessaires afin de bien régler le type de machine à couler. Si consiglia di employer un crogiolo en graphite /ceramique différent pour chaque alliage. Utiliser la vieille et la nouvelle matière en rapport de 1:1. Si nécessaire, utiliser Flux. Température de fusion: 1170 °C			
■ FRAMEWORK FINISHING After being cooled, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide bur and/or with ceramic-banded grinding instruments. For 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.	■ FRAMEWORK FINISHING After being cooled, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide bur and/or with ceramic-banded grinding instruments. For 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.	■ GERÜSTBEARBEITUNG Nach dem Abkühlen sorgfältig staub- und reinigen und mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) abstrahlen. Zum Ausbitten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramiksiebgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Vor der Verblendung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.	■ GERÜSTBEARBEITUNG Nach dem Abkühlen sorgfältig staub- und reinigen und mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) abstrahlen. Zum Ausbitten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramiksiebgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Vor der Verblendung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le marteau pour la divestiture. Retirer la coulée avec fraise ou métal dur ou un instrument de finition à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.	■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démauler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser le m								

