



Onlays, 3/4 crowns, conus crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

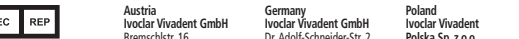
Indications

Table with chemical symbols: Au, Pt, Pd, Ag, Cu, Sn, Zn, In, Ga, Ru, Ir, Re, Other

Composition

Instructions for Use, Gebrauchsinformation, Instrucciones de Uso, Bruksanvisning, Mode d'emploi, Instrucciones de Uso, Bruksanvisning, Instrucciones de Uso, Bruksanvisning, Käyttöohjeet

Type 3 Yellow C&B Alloy, Harmony C&B 40



Austria Ivoclar Vivadent GmbH, Germany Ivoclar Vivadent GmbH, Poland Ivoclar Vivadent, Spain Ivoclar Vivadent S.A., Sweden Ivoclar Vivadent AB, Italy Ivoclar Vivadent s.r.l., Mexico Ivoclar Vivadent S.A. de C.V., Colombia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd, Australia Ivoclar Vivadent Pty. Ltd., France Ivoclar Vivadent SAS

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

USA Ivoclar Vivadent, Inc., Canada Ivoclar Vivadent Inc., China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd., Lithuania Ivoclar Vivadent UAB

INSTRUCTIONS FOR USE

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

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

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used.

BURN-OUT The suggested burnout temperature: 650-760C/1200-1400F 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 manufacturers instructions for use.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with Al2O3 glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

HEAT TREATMENT Annealing: 760C/1400F for 15 minutes; quench immediately (water) Hardening: 370C/700F for 15 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering gap 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.

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

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

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: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration. 2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.

SUGGESTIONS: 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions. 2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

www.ivoclarvivadent.com

Litho USA 2/05 Rev. 8/06

ivoclar vivadent technical

ivoclar vivadent technical

ISTRUZIONI D'USO

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

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

INVERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria.

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 matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbatura 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.

TEMPERATURE Ricottura: a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 370C/700F per 15 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.

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

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

CONTRAINDICAZIONI 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: 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere. 2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento.

OSSERVAZIONI: 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante. 2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

GEBRAUCHSINFORMATION

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

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

EINBETTEN Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsrechnungstabelle: Wachsgeewicht x Dichte = Legierungsmenge in g).

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 Grafittegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung halten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden.

BEARBEITEN Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. Al2O3 oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten.

VERGÜTEN Weichglühen: 15 Minuten bei 760C/1400F; dann sofort abschrecken (Wasser). Vergüten: 15 Minuten bei 370C/700F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen.

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

INDIKATION Gegenwärtig empfohlen für 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

EMPFLEHUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration. 2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren.

BERMerkungen: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden. 2. Für das Gieszen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlungsritzen angebracht werden.

MODE D'EMPLOI

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

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée.

MISE EN REVÊTEMENT Peser la pièce 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).

PRÉCALENTAMIENTO 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.

TEMPERATURA Ricottura: a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 370C/700F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

TRAITEMENT Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasif (Prevox®). En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau.

TRATAMIENTO TÉRMICO Ablandamiento: 15 minutos a 760C/1400F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua) Endurecimiento: 15 minutos a 370C/700F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado.

PULIDO Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

CONTRAINDICACIONES En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFFECTOS SECUNDARIOS En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

EFFECTOS COLATERALES Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

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

INSTRUCTIONS : 1. 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. 2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement.

REMARQUES : 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire. 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

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.

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.

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).

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.

TEMPERATURA Ricottura: a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 370C/700F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

TRAITEMENT Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasif (Prevox®). En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau.

TRATAMIENTO TÉRMICO Ablandamiento: 15 minutos a 760C/1400F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua) Endurecimiento: 15 minutos a 370C/700F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado.

PULIDO Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

CONTRAINDICACIONES En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFFECTOS SECUNDARIOS En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

EFFECTOS COLATERALES Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

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

NOTAS: 1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar. 2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.

OBSERVACIONES: 1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante. 2. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

BRUKSANVISNING

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

GJUTKANALER Förbered de kanaler för smältning av metall som ska användas för att fylla ut de utformade delarna i metall. Skall komposit eller resin-fasader framställas är mekaniska retentioner att rekommendera.

INBÄDDNING Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomrändnings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING Vid användande av inbäddningsmassor med hög urbrännings temp är lämplig urbrännings temp. 650-760C/1200-1400F. För att erhålla bästa resultat bör temperaturen sänkas efter urbränning till 480-540C/900-1000F och hållas i 30 minuter.

SMÄLTNING OCH GJUTNING Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållande 1:1. Beredning på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar.

METALL PREPARATION Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåstra med Al2O3 eller glas pärlor. Använd inte hamrare då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet.

VÄRME BEHANDLING Glödning: 15 minuter vid 760C/1400F kyl direkt Härdning: 15 minuter vid 370C/700F låt bänksvalna

LÖDNING/FLUSSMEDEL Lötmodellen skall vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lötspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Låt modellen svalna sakta efter lödning.

LOD: .585 Fine Solder Flux: Bondal Flux Laser svets material: Laser C&B Yellow

POLERING Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspaste.

INDIKATIONER Vanligtvis rekommenderat till: Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta spann, Broar med långa spann, Stift.

KONTRAINDIKATIONER Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö. För ytterligare information se legerings tabellen.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

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

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än broar. 2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmeccentrum; i tjocka objektet ungefär 5 mm från bröten i kvytten och inte närmare än 5 mm från sidorna. 3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron. 4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlätta ett störningsfritt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen. 5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnigen. Turbulenregl för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner. 2. Använd kytkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

www.ivoclarvivadent.com

Litho USA 2/05 Rev. 8/06

ivoclar vivadent technical

ivoclar vivadent technical

