

Indications
Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

Composition

Au	28.0
Pt	8.1
Ag	1.5
Sn	<0.1
Zn	<0.1
Cu	<0.1
Fe	<0.1
Al	<0.1
Si	<0.1
Cr	<0.1
Co	<0.1
Mn	<0.1
Pb	<0.1
Bi	<0.1
Cd	<0.1
As	<0.1
Ni	<0.1
Mo	<0.1
Sb	<0.1
Se	<0.1
Te	<0.1
Other	<0.1

Yellow, gold-based dental metal ceramic casting alloy, type 4

Produktformate
Instruktioner för bruk
Instrucciones de uso
Modo d'emploi
Gebruiksaanwijzing
Brugsanvisning
Instrucciones de uso
Brugsanvisning
Instrucciones de uso
Modo d'emploi
Instrucciones de uso
Brugsanvisning
Käyttöohjeet

Manufacturer USA
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us

Manufacturer Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us

Manufacturer Europe
Ivoclar Vivadent GmbH
Brenschtr. 16
Postfach 223
A-6706 Burs
Tel. +43 5552 624 49
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Asia
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

Manufacturer 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

Manufacturer Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
139025 Nahuatl (82)
Tel. +52 (55) 50 62 10 29
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Manufacturer Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 (1) 627 33 99
Fax +57 (1) 627 33 99
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 - 6ª andar, Cj. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 - São Paulo - SP
Tel. +55 (11) 3466 0800
Fax +55 (11) 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Manufacturer India
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
503504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel. +91 (22) 2673 0302
Fax +91 (22) 2673 0301
www.ivoclarvivadent.ru

Manufacturer Russia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
171 Chin Sweet Road
Singapore 169877
Tel. +65 6535 6175
Fax +65 6535 4991

Manufacturer Spain
Ivoclar Vivadent S.A.
c/ Emilio Muñoz nº 15
E-28037 Madrid
Tel. +34 913 75 78 20
Fax +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Sweden
Ivoclar Vivadent AB
Dahlgren 14
S-169 56 Solna
Tel. +46 (0) 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Manufacturer Turkey
Ivoclar Vivadent Liason Office
Ahi Evran Caddesi no 1
Polaris Is Merkezi Kat: 7
80670 Maslak
Istanbul
Tel. +90 536 577 12 62

Manufacturer UK
Ivoclar Vivadent UK Limited
Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE England
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

Manufacturer Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
139025 Nahuatl (82)
Tel. +52 (55) 50 62 10 29
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Manufacturer Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 (1) 627 33 99
Fax +57 (1) 627 33 99
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 - 6ª andar, Cj. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 - São Paulo - SP
Tel. +55 (11) 3466 0800
Fax +55 (11) 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Manufacturer India
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
503504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel. +91 (22) 2673 0302
Fax +91 (22) 2673 0301
www.ivoclarvivadent.ru

Manufacturer Russia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
171 Chin Sweet Road
Singapore 169877
Tel. +65 6535 6175
Fax +65 6535 4991

Manufacturer Spain
Ivoclar Vivadent S.A.
c/ Emilio Muñoz nº 15
E-28037 Madrid
Tel. +34 913 75 78 20
Fax +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Sweden
Ivoclar Vivadent AB
Dahlgren 14
S-169 56 Solna
Tel. +46 (0) 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Manufacturer Turkey
Ivoclar Vivadent Liason Office
Ahi Evran Caddesi no 1
Polaris Is Merkezi Kat: 7
80670 Maslak
Istanbul
Tel. +90 536 577 12 62

Manufacturer UK
Ivoclar Vivadent UK Limited
Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE England
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

Manufacturer Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
139025 Nahuatl (82)
Tel. +52 (55) 50 62 10 29
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

Manufacturer Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 (1) 627 33 99
Fax +57 (1) 627 33 99
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 - 6ª andar, Cj. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 - São Paulo - SP
Tel. +55 (11) 3466 0800
Fax +55 (11) 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Manufacturer India
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
503504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel. +91 (22) 2673 0302
Fax +91 (22) 2673 0301
www.ivoclarvivadent.ru

Manufacturer Russia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
171 Chin Sweet Road
Singapore 169877
Tel. +65 6535 6175
Fax +65 6535 4991

Manufacturer Spain
Ivoclar Vivadent S.A.
c/ Emilio Muñoz nº 15
E-28037 Madrid
Tel. +34 913 75 78 20
Fax +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer Sweden
Ivoclar Vivadent AB
Dahlgren 14
S-169 56 Solna
Tel. +46 (0) 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Manufacturer Turkey
Ivoclar Vivadent Liason Office
Ahi Evran Caddesi no 1
Polaris Is Merkezi Kat: 7
80670 Maslak
Istanbul
Tel. +90 536 577 12 62

Manufacturer UK
Ivoclar Vivadent UK Limited
Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warrens Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE England
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

ISO 13485
Quality Management System Certified

MADE IN U.S.A.
unles otherwise indicated
Made in Canada
(fabrique au Canada)

LOT

Rev. Date 3/10
Rev. 3

Ivoclar Vivadent
passion vision innovation

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomical 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.

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 instructions.

BURN-OUT
The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1260-1320C/2300-2410F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 4.5 bar/65 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 1010C/1850F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Hardening: 480C/900F for 15 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.

Pre-Solder: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow

POLISHING
After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

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

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.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte 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 compresi 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
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1260-1320C/2300-2410F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Refinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 4,5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 480C/900F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura 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 saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Pre-lega per saldatura: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

LUCIDATURA
Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommiperi per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM.

CONTRAINDICAZIONI
Nei casi 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.

FR MODELE DE LA CIRE

Modèle l'armature 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 coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solide suffisantes de l'armature. Éviter 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.

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. Placer le réservoir en présentant une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVÊTEMENT
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 le revêtement selon les indications du fabricant.

CUISSON À BLOC:
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

FORTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. 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 intérieure et extérieure de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée : 1260-1320C/2300-2410F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!

OXIDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) avec une pression de max 4,5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 1010C/1850F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque.

TRAITEMENT THERMIQUE
Durcissement : 15 minutes à 480C/900F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modèle le bloc de brasure 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 brassage, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique : Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Brasage après cuisson céramique : .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Baquette laser : Laser Ceramic Yellow

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

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

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.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. 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 coronas pilares para puentes. Preste atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdentaria, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer 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: 750-820C/1380-1510F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafite distinto para cada aleación. Precalentar el crisol (cerámica) en el horno. 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. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1260-1320C/2300-2410F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al₂O₃. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 4,5 bar/65 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 1010C/1850F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaco.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Endurecimiento: 15 minutos a 480C/900F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura 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. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

Soldadura previa a la cocción de cerámica: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic Yellow

PULIDO
Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
También recomendada para inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescopicas y cónicas, pemos/muñones, puentes de extensión larga y corta y coronas de cerámica sobre metal.

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

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

EFFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvanicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

SV BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING
Vid uppbyggnad av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, bröstkrav kräver en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att bronkonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssytorna så att acceptabla sporum erhålls och att de är utformade i metall.

GJUTKANALER
Förbered den uppbyggda bron konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

INBÄDDNING
Väg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering). Vid användning av inbäddningsmassa följer tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur: 750-820C/1380-1510F

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata kol/keramisk gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln (keramisk) i urbrännings ugnen. Gammal och ny legering kan användas i förhållande 1:1. Berorende på typ av gjutapparat följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propano och 0,7 bar/10 psi för oxigen. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte fluss Efter gjutning lätta 1260-1320C/2300-2410F

Gjut temperature: 1260-1320C/2300-2410F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al₂O₃. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera götet med carbide fräsare och keramiskt bundna stenar. Undvik inandning av slipdam vid slipning!

OXIDATION
Blåsta ytan före oxideringen med 50-100 µm Al₂O₃ med max. 4,5 bar/65 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännbrickan och se till att det har tillräckligt med stöd. Brickan placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F utan vakuum till 1010C/1850F med 5 min. hålltid. Efter detta appliceras opaker.

VÄRME BEHANDLING
Hårdning: 15 minuter vid 480C/900F; låt bänkväna.

LÖDNING/FLUX
Håll lödmodellen så liten som möjligt och förvärm i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Tillåt objektet att svalna sakta efterlödningen.
För Lod: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Efter lod: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser svets material: Laser Ceramic Yellow

POLERING
Avlägsna oxider och fluss rester för att därefter polera götet med gummihjul och poler pastar.

INDIKATIONER
Rekommenderat till inlägg, onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta span, broar med långa span, MK kronor.

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 tabell.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Gerüste in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung 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. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentarraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

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: Wachsge wicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmofen mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrürensystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 1260-1320C/2300-2410F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrashallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenntagträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenntagträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 1010C/1850F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

VERGÜTEN
Vergüten: 15 Minuten bei 480C/900F; abkühlen lassen.

LOTE/FLUSSMITTEL
Lotes/Lötlötlösung 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. Lötlötlösung nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten vor Keramikbrand: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Löten nach Keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserschweissdraht: Laser Ceramic Yellow

POLIEREN
Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierern/polierern bearbeiten und polieren.

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

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

NEBENWIR

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak 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 pilkronen 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 de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorziede in was getrokken 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 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: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. 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. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propana op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het juiste arme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1260-1320C/2300-2410F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ met een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarin in een ultrasonood bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stomtoestraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 1010C/1850F zonder vacuum in 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 15 minuten bij 480C/900F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIJMIDDEL

Maak het soldeerblok 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.

solderen voor bakken van de keramiek:
Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek:
.615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstrucuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische 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

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderastening. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplasier minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enheten så stabile at de samsvarer med kravene til interdentaltromhygieneen samt den anvendte legeringen.

PÅSETNING 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 støpemuflfen. Forbindeleskanalene 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.

UTBRENNING

Anbefalt utbreNNingstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafitdigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovenen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg oplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1260-1320C/2300-2410F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipe støv ved slipling!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennrettet og sett det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vacuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdet ved 480C/900F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken 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.

Lodding for keramikkbrenning:
Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning:
.615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminiferere/-polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

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.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

PT
INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de posões exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilização de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada 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

Pressar 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.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. 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. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1260-1320C/2300-2410F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1010C/1850F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 480C/900F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda.

Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Pos-soldagem: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroaes 3/4, coroaes, coroaes telescópicas, coroaes cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaes metalocerâmica.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

MÉTODO DE CONFEÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coroaes unitárias, inlays e onlays

INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaes unitárias

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- 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.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- Conectar o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompete) 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.
- 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:

- Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de refriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA
BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatonomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplier. Sørg 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 interdentalt hygiene.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kyvetens varme-centrum. Forbindeleskanalene mellem reservoir 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: voksvekt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltebrændersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den luftreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1260-1320C/2300-2410F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og sandblæses med Al₂O₃. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med eguede hårdmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slipling!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vacuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Herdning: 15 minutter ved 480C/900F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

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

Lodding inden keramikbrand: Y-2 Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodding efter keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminiferere/-polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-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.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

EL
ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρινο πρόπλασμα με μειωμένη αναστομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τοιχωμάτων 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όψεις γυαλιές. Σφραδίστε τις περιφέρειες συνδέσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και να το κράδιο του προτοπούλας είναι σταθερό.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φρασά σιγανά κατάλληλο μέγεθος. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε τη έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι σιγανοί συνδέσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρινο πρόπλασμα μαζί με τους σιγαμούς, 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.

ΑΠΟΚΗΡΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικό κεραμικό πυρίμαχο για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλιβάνο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (κόσμη κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες κρέματος του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στο 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμοσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτύματα. Με