





## NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen minste 0,3 mm bedragen en bij piljekronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentaal hygiëne en de gebruikte legering.

**PLAATSEN VAN GIETKANALEN**

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingkanalen 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. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oven e 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 propanop en 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof en 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

**Giettemperatuur:** 1335-1395C/2435-2545F

**BEWERKEN**

Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte handmatenle frezen of keramiek-slijpinstumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

**OXIDEREN**

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> met/ een druk van max. 5.2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. 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 zoner vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

**WARMTEBEHANDELING**

**Gehard in oven:** 15 minuten bij 595C/1100F; laten afkoelen.

**SOLDEER/VLOEIEMIDDEL**

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:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux

**solderen na bakken van de keramiek:** .650, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

**Laserlasdraad:** Laser C&B Yellow

**POLIJSTEN**

Vervijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

**INDICATIES**

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, framprothesen.

**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 fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broppilær minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalt/hygiene og samten den anvendte legeringen.

**PÅSETTING AV STØPEKANALER**

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoarert 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: voksvægt 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 for hver av legeringene. Forvarm smeltdigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplynsningen til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltebrennersystem 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 yre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1335-1395C/2435-2545F

**BEARBEIDING AV OBJEKTET**

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 slipestøv ved slipling!

**OKSIDERING**

For oksidering skal skjelettet/overflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 5.2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennrettet og stott det etter behov. Sett skjelettet med brennrettet inn i keramikkovnen ved en temperat på 650C/1200F og varm uten vaku- um. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

**HERDING**

**Herdes:** ved 595C/1100F 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:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux

**Lodding etter keramikkbrenning:** .650, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

**Lasersveistråd:** Laser C&B Yellow

**POLERING**

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

**INDIKASJONER**

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

**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.*

**varmeviddeleskoeffesient 25-500C 14.8**
**varmeviddeleskoeffesient 20-600C 14.9**

**Resistência à tração (0.2%) MPa** 560 615
**Dureza Vickers** 230 265
**Alongamento (%)** 31.0 29.0

**Módulo de elasticidade (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Densidade (g/cm³)** 11.2
**Intervalo de fusão** 1150-1280C/2100-2335F
**Temperatura de fundição** 1335-1395C/2435-2545F

**CTE 25-500C 14.8**
**CTE 20-600C 14.9**

**Strækgrænse (0.2% Offset) MPa** 560 615
**Vickers hårdhed** 230 265
**Forlængelse i %** 31.0 29.0

**Elasticiteitsmodul (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Vægtfylde (g/cm³)** 11.2
**Smelteinterval** 1150-1280C/2100-2335F
**Støpetemperatur** 1335-1395C/2435-2545F

**TEK 25-500C 14.8**
**TEK 20-600C 14.9**

**Όριο ελαστικότητας (0.2% Offset) MPa** 560 615
**Σκληρότητα Vickers** 230 265
**Επιμήκυνση (%)** 31.0 29.0

**Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Πυκνότητα (g/cm³)** 11.2
**Περιοχή τήξης** 1150-1280C/2100-2335F
**Περσμοκρασία χύτευσης** 1335-1395C/2435-2545F

**ΣΘΔ 25-500C 14.8**
**ΣΘΔ 20-600C 14.9**

**Testipaine (0.2% offset) MPa** 560 615
**Vickers-kovuus** 230 265
**Venyämä (%)** 31.0 29.0

**Elastinen moduli (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Thiëys (g/cm³)** 11.2
**Sulamisrajat** 1150-1280C/2100-2335F
**Valulämpötila** 1335-1395C/2435-2545F

**CTE 25-500C 14.8**
**CTE 20-600C 14.9**

## 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 pontos exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilização de base. 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**

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

**ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO**

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

**FUNDIÇÃO**

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho 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:** 1335-1395C/2435-2545F

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5.2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e proporcionar 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:** 595C/1100F, 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:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux

**Pós-soldagem:** .650, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

**Soldagem a laser:** Laser C&B 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 metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

**CONTRA-INDICAÇÕES**

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

**EFEITOS COLATERAIS**

Em casos individuais, podem ocorrer 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.*

**varmeviddeleskoeffesient 25-500C 14.8**
**varmeviddeleskoeffesient 20-600C 14.9**

**Resistência à tração (0.2%) MPa** 560 615
**Dureza Vickers** 230 265
**Alongamento (%)** 31.0 29.0

**Módulo de elasticidade (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Densidade (g/cm³)** 11.2
**Intervalo de fusão** 1150-1280C/2100-2335F
**Temperatura de fundição** 1335-1395C/2435-2545F

**CTE 25-500C 14.8**
**CTE 20-600C 14.9**

**Strækgrænse (0.2% Offset) MPa** 560 615
**Vickers hårdhed** 230 265
**Forlængelse i %** 31.0 29.0

**Elasticiteitsmodul (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Vægtfylde (g/cm³)** 11.2
**Smelteinterval** 1150-1280C/2100-2335F
**Støpetemperatur** 1335-1395C/2435-2545F

**TEK 25-500C 14.8**
**TEK 20-600C 14.9**

**Όριο ελαστικότητας (0.2% Offset) MPa** 560 615
**Σκληρότητα Vickers** 230 265
**Επιμήκυνση (%)** 31.0 29.0

**Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Πυκνότητα (g/cm³)** 11.2
**Περιοχή τήξης** 1150-1280C/2100-2335F
**Περσμοκρασία χύτευσης** 1335-1395C/2435-2545F

**ΣΘΔ 25-500C 14.8**
**ΣΘΔ 20-600C 14.9**

**Testipaine (0.2% offset) MPa** 560 615
**Vickers-kovuus** 230 265
**Venyämä (%)** 31.0 29.0

**Elastinen moduli (psi/MPa)** 18,000,000/124,000
**Thiëys (g/cm³)** 11.2
**Sulamisrajat** 1150-1280C/2100-2335F
**Valulämpötila** 1335-1395C/2435-2545F

**CTE 25-500C 14.8**
**CTE 20-600C 14.9**

## BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatonomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broppilær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrekkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental 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 kvyettens 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: voksvægt 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 smeltdigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparateres respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltebrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

**Støbetemperatur:** 1335-1395C/2435-2545F

**BEARBEJDNING**

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikbundne silbelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

**OXIDERING**

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 5.2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placéres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuüm. Oksidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

**HERDNING**

**Hardning:** 595C/1100F; afkøling ved henstand.

**LOD/FLUSSMIDDEL**

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

**Lodning inden keramikbrand:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux

**Lodning efter keramikbrand:** .650, .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

**Laser-lodemateriale:** Laser C&B Yellow

**POLERING**

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminererel/-polerere.

**INDIKATION**

Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kort