

EN	EN	EN	EN
INSTRUCTIONS FOR USE	Gebrauchsinformation	DE	Mode d'emploi
PRODUCT DESCRIPTION Co-Cr based dental metal-ceramic alloy, Type 5	PRODUKTBESEHRIBUNG Co-Cr-haltige Dentalkeramik-Legierung, Typ 5	DESCRIPTION DU PRODUIT Alliage dentaire métal-céramique dentaire, à base de Co-Cr, Type 5	DESCRIZIONE PRODOTO Legia dentaria per metallo-ceramica Co-Cr, Tipo 5
INDICATIONS* Teleskopkrönens, Kronen, Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / -Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures	INDIKATIONEN* Telekopkronen, Kronenkrön, Kronen, Weite Brücken, Cast Posts / -Kerne, Stäbe, Anfortschängelemente, Implantat Suprastrukturen, Teilprothesen	INDICATIONS* Telekopkronen, Kronenkrön, Kronen, Weite Brücken, Kronen, Puentes, Bridges, Grandes Bridges, Tenons / Moignons en plaque, Barres, Attachis, Suprastructure vitesses sur implant, Prothèses partielles	INDICAZIONI* Corone teleobliche, Corone, coronci, Puntei, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/i crocistruzioni radicolari, Barre, Attachis, Suprastrutture implantari, Protesi parziali
WAXING/MODELLATION Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 1.3 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 have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.	WACHS/MODELLATION Das Gerüst in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor-Compositen für Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wändeldicke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Ecken vermeiden! Die Veneerung des Gerüsts muss die mechanische Dimensionierung aufweisen, um die Veneerung gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, grosse Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0,05–0,2 mm.	MODELAGE EN CIRE / MODELISATION Concevoir l'armature en forme anatomique partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des retentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unilatérales nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes à 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 vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces planes suffisantes pour assurer une soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	MODELLAZIONE IN CERA Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In stratiificazione meccanica per la stratificazione con un composto da laboratorio. Le corone unilaterali richiedono un spessore minimo di 0,3 mm. Le corone a pilare richiedono un spessore minimo di 0,5 mm. Assicurarsi che la forma della struttura supporti sufficientemente il rivestimento estetico. Evitare angoli acutuarate. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Proiettar grandi aree di superficie piane per creare una saldatura prevista, con una separazione tra 0,05-0,2 mm.
SPRUNG Provide the modelled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per shape 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 such a way that 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.	ANSTIFTEN DER GUSSKANALE Die modellierten Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gussskanalen versehen. Grundsätzlich sind die Größe des Reservoirs, der Gussskanäle und der Verbindungskanäle binnenformel oder indirektonal geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder traditionellen Anstiftmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzestruktur platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussstück sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm betragen. Das Wachsbloch einschliesslich der Gussskanäle wiegen, um anhand des Wachtschwis in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungsfelme: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung in Gramm.	MISE EN PLACE DES DIGNES ET COULEES Prévoir des tiges de coulé de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. De manière générale, le réservoir, les dérivationes de tige de coulee et les tiges de raccour, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adaptée à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, la disposition du réservoir et des canaux de collecteur doit être positionnée au centre thermique du cylindre. Le canal de collecteur ne doit pas exceder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la performe en cire, tiges ou colées incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cire: masse de cire (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA Dotare il restoreo del dente singolo modellato o la struttura del ponte, di canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e delle canal di raccorta, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni componenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impernatura unica, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. Il canale di collettore deve per il serbatoio e l'oggetto della fusione dovettero avere una lunghezza, e un diametro massimo, di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Formula di conversione cera: peso in cera (in grammi) x densità = gramma di lega necessaria in grammi.
INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.	EMBITTEN Eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.	MISE EN REVÊTEMENT Utiliser une masse à revêtement à legante phosphato. Attenesi alle istruzioni del produttore.	MESSA IN RIVESTIMENTO Utilizzare una massa di rivestimento a legante fosfatico. Attenesi alle istruzioni del produttore.
PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn temperature: 800–850 °C / 1470–1560 °F	PREHEIZUNG/ AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 800–850 °C	PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de cuisson recommandée: 800–850 °C	PRESCALDINO Temperatura di preriscaldamento consigliata: 800–850 °C
MELTING AND CASTING Torch: Propane 0.35 bar / Oxygen 0.7 bar Other specifics may be required by the type of casting machine. Torch and induction casting: After the ingots are fully melted, clean the crucible with 1–4 seconds. It is recommended to use a separate and not clean ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. Always use new alloy. Do not use flux. Casting Temperature: 1450–1500 °C / 2640–2730 °F	SCHMELZEN UND GIESSEN Flamme: Propan 0,35 bar; Sauerstoff 0,7 bar Weitere Spezifikationen können erforderlich sein, abhängig von der Art der Gussmaschine. Flamme- und Induktionsguss: Wärten bis die Gusswürfel ineinander fließen und die Oxidtschicht aufreist, dann innerhalb von 2–4 Sekunden gießen. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Keramiktopf zu verwenden. Den Keramiktopf im Vorwärmenofen mit Vorheizgas vorheizen. Immer neue Legierung verwenden. Kein Flussmittel verwenden. Giesstemperatur: 1450–1500 °C	FUSION ET COLATE Chaux: Propane 0,35 bar; Oxygene 0,7 bar D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler, induction et passage au torch. Préchauffer le creuset en présence de gaz de préchauffage pendant 2 à 4 secondes. Il est conseillé d'utiliser un creuset céramique distinct et propre pour chaque alliage. Préchauffer le creuset en céramique nel four à calcination. Toujours utiliser un nouvel alliage. Ne pas utiliser de flux. Température de coulee: 1450–1500 °C	FUSIONE E COLATA Flamma: Propano 0,35 bar; Ossigeno 0,7 bar A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Fusione a fiamma ed a induzione: Preparare i lingotti e pulirli con un pennello della strato superficiale di ossido, quindi colare entro 2-4 secondi. Si consiglia di impiegare un croscil ceramico limpo e individuale per cada lega. Si raccomanda usar un croscil ceramico individual y limpo para cada alieacion. Usar siempre una lega nova. No usar fluxado. Temperatura di fusione: 1450–1500 °C
FRAMEWORK FINISHING After bench casting, carefully wash and clean the casting with aluminum oxide (Al2O3). Do not use a hammer for diverting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50–100 micron aluminum oxide (Al2O3) at 4.5 bar / 65 psi. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with a phosphate-bonded or ethanol and the framework. Use an appropriate composite material, following the manufacturer's instructions.	GERÜSTBEARBEITUNG Gussstück ab Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig absetzen und mit Aluminiumoxid (Al2O3) aufstrahlen. Abschleifen mit Karbidbohrern, Schleifsteinen, Gussstücken mit Hartmetallinstrumenten und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten behandeln. Die Oberfläche mit 50–100 µm Aluminiumoxid (Al2O3) bei 4,5 bar abstrahlen. 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. Empfohlenes Labor Composite verwenden und gemäss Herstellerangaben verarbeiten.	FINITION DE L'ARMATURE Après avoir refroidissement à température ambiante, refroidir soigneusement la coulee avec de l'oxyde d'aluminium (Al2O3). Ne pas utiliser de marteau pour le démoulage. Finir la coulee avec des fraises en carbure et / o des instruments à liaison céramique. Sabler la surface avec de l'oxyde d'aluminium de 50–100 microns (Al2O3) à 4,5 bar. Avant le vernissage, terminer et polir la coulee avec un composé de laboratoire. Ensuite, nettoyer avec du vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou ethanol et le cadre. Utiliser un matériau composite approprié, conformément aux instructions du fabricant.	FINITURA DELLA STRUTTURA Lasciare raffreddare la colata a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbare con biossido di alluminio (Al2O3). Non utilizzare martello per la smuffatura. Finire la fusione con frese in metallo duro e / o strumenti di abrasione a legame ceramico. Sabbare la superficie con biossido di alluminio da 50–100 micron (Al2O3) a 4,5 bar. Prima dell'incollatura, pulire e lucidare prima di procedere al rivestimento estetico con composto da laboratorio. Quindi, pulire il tutto con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o ethanol e con acqua desinfiata o alcool, e secar a struttura. Usa un composto di laboratorio adeguato, seguito alle istruzioni del produttore.
OXIDATION Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle: Temperature: 950 °C / 1740 °F; Holding time: 1 min; Vacuum: Yes If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing. Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions. Highest recommended firing temperature: 1000 °C	OXIDATION Das Gerüst auf dem Brenngürtträger positionieren und ausreichend abstützen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten. Temperatur: 950 °C; Haltezeit: 1 min; Vakuum: Ja Bei fleckiger Oxidtschicht die Oberfläche nochmals beschleifen und abstrahlen. Der Oxidbrand ist zu wiederholen. Empfohlene Metallkeramik verwenden und gemäss Herstellerangaben verarbeiten. Höchste empfohlene Brenntemperatur: 1000 °C	OXIDATION Placer la restauration sur le support de cuisson et veiller à un soutien suffisant. Pour obtenir un résultat uniforme, suivre le cycle d'oxydation: Température: 950 °C; Temps de maintien: 1 min; Aspirateur: Oui Si la couche d'oxyde est tachée, affiner et sabler la surface à nouveau. Répétez la cuisson à l'oxyde. Utiliser le matériau de stratification céramique adapté, conformément aux instructions du fabricant. Température de cuisson la plus haute recommandée: 1000 °C	OXIDAZIONE Posizionare la struttura sul portagiogetti supportandola in modo adeguato. Utilizzare il ciclo corretto per l'ossidazione: Temperatura: 950 °C; Tempo di tenuta: 1 min; Vuoto: Sì Se a camada de óxido está manchada, desgastar e jeatar novamente a superfície. Repetir a queima de oxidação. Usar um material cerâmico para revestimento apropriado, seguindo as instruçoes do fabricante. Temperatura de cozimento máxima recomendada: 1000 °C
SOLDERING AND LASER WELDING The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly. Pre Solder: SHFWC Flux: High Fusing Bondal Flux Post Soldering / Flux: LFWG Bondal Flux Laser Welding Wire: Laser Ceramic White	LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussstück langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden. Lot vor dem Brand: SHFWC Fluxmittel: High Fusing Bondal Flux Nach dem Brand / Flussmittel: LFWG Bondal Flux Laser-Schweiß-Draht: Laser Ceramic White	SOUDEURE ET SOUDURE AU LASER L'espace de soudure ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulee s'ouler refroidir lentement. Utilisez le flux avec modération. Pré-soudure: SHFWC Flux: High Fusing Bondal Flux Post-soudage / Flux: LFWG Bondal Flux Fil de soudure laser: Laser Ceramic White	SOLDADURA Y SOLDADURA LASER El espacio de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Use el flujado con moderación. Pre-Soldadura: SHFWC Flux: High Fusing Bondal Flux Post-Soldadura / Flux: LFWG Bondal Flux Solda a laser: Laser Ceramic White
POLISHING Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.	POLIEREN Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierem glätten. Danach mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit Dampfstrahlung reinigen.	POLISSAGE Retirer soigneusement tous i résidus de l'oxyde et de flux. Rafiner les surfaces métalliques avec des polisseurs en caoutchouc. Finition à haut poli avec une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.	PULIDO Eliminar cuidadosamente cualquier residuo de óxido e flujo. Refinir las superficies metálicas con gominis para pulido. Finalizar a un brillo superior con pasta para ludadura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.
ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS	ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSPUNKTE UND ANWEISUNGEN	AUTRES MESURES ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ	ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA
CONTRAINDICATIONS Patients with a known allergy/sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician is recommended. Alloy is not to be used for any application not included within the indications.	KONTRAINDIKATIONEN Si il patient a une allergie/sensibilité connue à l'égard de l'un des éléments de cette légierung, il est recommandé de consulter un médecin. L'alliage ne doit être utilisé que pour les applications incluses dans les indications, et aucune autre.	CONTRE-INDICATIONS Si il patient a une allergie/sensibilité accertata a alguns de los elementos de esta alieacion, se recomienda consultar al especialista. No lega no destinada ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.	CONTRAINDICAZIONI Se il paziente ha un'ipersensibilità accertata a alguns de los elementos de esta alieacion, se recomienda consultar al especialista. No lega no destinada ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.
SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Inocer Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys. It is recommended that the patient be made aware of the possibility of dental alloys to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technician prior to conducting a test.	NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Inocer Vivadent macht keine Aussagen hinsichtlich der MRI-Kompatibilität dieser Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.	EFFETOS SECUNDARIOS Em casos individuais, a sensibilidade ou alergias aos componentes de cet alieação peuvent survenir. Inocer Vivadent não faz afirmações sobre a compatibilidade das suas ligas dentárias com o teste MRI. Recomendamos que o paciente seja informado sobre a possibilidade de que as ligas dentárias afetarem os resultados de MRI, e que a presença de ligas dentárias sejam divulgadas ao Técnico de MRI antes de realizar um teste.	EFFECTOS SECUNDAARIOS En casos individuales, los componentes de la alieación pueden provocar alergias o sensibilidad. Inocer Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta alieacion con RM. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una alieacion dental puede afectar en los resultados de MRI, para informar al técnico de MRI antes de proceder con el test.
INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.	WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.	INTERAZIONI Des effets galvaniques peuvent survenir en présence de différents alliages placés dans une même bouche.	INTERAZIONI Diversi tipi di lega nello stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche.
CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and / or suitable protective masks is advised!	VORSICHT Metalldämpf und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugungseinrichtung und / oder eine Schutzmaske verwendet werden!	ATTENTION Les poussières et vapeurs métalliques sont dangereuses si inhalées. Un système d'aspiration et /ou un masque de protection adapté doit toujours être utilisé!	PRECAUCIONES Los vapores y el polvo metálicos son dañinos si son inhalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarás protectoras adecuadas.
STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	HAFTUNGSANSCHLUSS Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweertiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.	CONSERVATION DE STOCKAGE Conservier dans un endroit sec, à température ambiante.	CONDIZIONI DI CONSERVAZIONE Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.
DISCLAIMER This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.	AGB Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweertiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.	AVERTISSEMENT Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. Les dommages résultant de son utilisation en cas de prescriptions ou d'une utilisation dans un autre domaine que celui des indications ne peuvent pas la responsabilité du fabricant. L'utilisateur doit tester les produits avant de les utiliser pour s'assurer de leur adéquation à l'application. L'utilisateur est responsable de vérifier l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et de s'assurer plus il est possible que les produits qu'il a utilisés ne sont pas cités dans le mode d'emploi. Ces règles s'appliquent également si les matériaux sont utilisés en association avec des autres produits issus d'autres fabricants.	AVISO Este material foi desenvolvido exclusivamente para um utilização em campo dentário. O seu impiego deve avvenire sólo segundo as indicações de utilização do produto. O produtor não se assume alcuna responsabilidade por danos resultantes dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo di applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzo nei indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri fabbricanti.
PROCESSING DATA	VERARBEITUNGSDATEN	TRAITEMENT D'ES DONNÉES	DATI PER LA LAVORAZIONE
Investment Material: Phosphate-bonded	Einbettmasse: phosphatgebunden	Matériau de revêtement: à liant phosphate	Massa da rivestimento: A legante fosfatico
Preheating / Burn-out Temperature: 800–850 °C / 1470–1560 °F	Aufwärmtemp / Ausbrenntemperatur: 800–850 °C	Température de préchauffage / calcination: 800–850 °C	Temperatura de precalentamiento / calcinacion: 800–850 °C
Crucible: Ceramic	Crucible: Keramik	Creuset: Céramique	Crucible: Cerámico
Casting Temperature: 1450–1500 °C / 2640–2730 °F	Giesstemperatur: 1450–1500 °C	Température de coulee: 1450–1500 °C	Temperatura di fusione: 1450–1500 °C
Oxidation: Temperature: 950 °C; Holding time: 1 min; Vacuum: Yes	Oxidation: Temperature: 950 °C; Haltezeit: 1 min; Vakuum: Ja	Oxydation: Température: 950 °C; Temps de maintien: 1 min; Aspirateur: Oui	Ossidazione: Temperatura: 950 °C; Tempo di tenuta: 1 min; Vuoto: Sì
CTE: (25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ /K (20–600 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ /K	WAK: (25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ /K (20–600 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ /K	CTE: (25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ /K (20–600 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ /K	CTE: (25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ /K (20–600 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ /K
Recommended Lab Composite: SR NexoCo*	Empfohlene Labor-Composit: SR NexoCo*	Composé de laboratoire recommandé: SR NexoCo*	Composito da laboratorio consigliato: SR NexoCo*
Recommended Ceramic Material: IPS Style [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS InLine [®] PoM, IPS dSign [®] , IPS dSIGN [®]	Empfohlene Metallkeramik: IPS Style [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS InLine [®] PoM, IPS Classic [®] , IPS dSIGN [®]	Matériau céramique recommandé: IPS Style [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS InLine [®] PoM, IPS Classic [®] , IPS dSIGN [®]	Cerámicas de recubrimiento recomendadas: IPS Style [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS InLine [®] PoM, IPS Classic [®] , IPS dSIGN [®]
Pre Solder / Flux: SHFWC Flux: High Fusing Bondal Flux	Lot vor dem Brand / Flussmittel: SHFWC Fluxmittel: High Fusing Bondal Flux	Pré-soudure / Flux: SHFWC Flux: High Fusing Bondal Flux	Pre-Soldadura / Fundente: SHFWC Flux: High Fusing Bondal Flux
Post Solder / Flux: LFWG Bondal Flux	Lot nach dem Brand / Flussmittel: LFWG Bondal Flux	Post-soudure / Flux: LFWG Bondal Flux	Saldatura dopo la coltura / Flux: LFWG Bondal Flux
Laser Welding Wire: Laser Ceramic White	Laser-Schweiß-Draht: Laser Ceramic White	Fil de soudure laser: Laser Ceramic White	Fil de soldadura a laser: Laser Ceramic White
TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016)	TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016)	DONNÉES TECHNIQUES (ISO 22674:2016)	DATI TECNICI (ISO 22674:2016)
Typ / Color: 5 White	Typ / Farbe: 5 Weiß	Type / Couleur: 5 Blanc	Tipo / Color: 5 Bianco
Density (g/cm ³): 8,5	Dichte (g/cm ³): 8,5	Masse volumique (g/cm ³): 8,5	Densità (g/cm ³): 8,5
Melting Range (Solidus/Liquidus): 1175–1385 °C	Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): 1175–1385 °C	Intervalle de fusion (Solidus/Liquidus): 1175–1385 °C	Intervallo di fusione (Solidus/Liquidus): 1175–1385 °C
Elastic Modulus (GPa): 198	Elastizitätsmodul (GPa): 198	Module d'élasticité (GPa): 198	Modulo di elasticità (GPa): 198
Vickers Hardness: 340	Vickers-Härte: 340	Dureté Vickers: 340	Durezza Vickers: 340
Tensile Strength (MPa): 620	Zugfestigkeit (MPa): 620	Résistance à la traction (MPa): 620	Resistenza a trazione (MPa): 620
0.2% Proof Stress (MPa): 500	0,2% proof stress (MPa): 500	Résistance à la traction (0.2%): 500	0,2% prueba de stress (MPa): 500
Elongation (%): 9	Bruchdehnung (%): 9	Allongement (%): 9	Elongación (%): 9
* Siehe TYP-KLASIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	* Siehe TYP-KLASIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	* Voir TYPOLOGIE EN RAISON DES PROPRIÉTÉS PHYSIQUES	* Vedi TIPOLOGIA IN FONTO ALLE PROPRIETÀ FISICHE

FR	FR	FR	FR
Mode d'emploi	Instruzioni d'uso	IT	Instrucciones de uso
DESCRIZIONE DEL PRODUIT Alliage dentaire métal-céramique dentaire, à base de Co-Cr, Type 5	DESCRIZIONE PRODOTO Legia dentaria per metallo-ceramica Co-Cr, Tipo 5	DESCRIZIONE DEL PRODUO Liga dentaria per metallo-ceramica a base de Co-Cr, Tipo 5	DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO Aleación dentaria para metal-cerámica basada en Co-Cr, Tipo 5
INDICATIONS* Telekopkronen, Kronenkrön, Kronen, Weite Brücken, Kronen, Puentes, Bridges, Grandes Bridges, Tenons / Moignons en plaque, Barres, Attachis, Suprastructure vitesses sur implant, Prothèses partielles	INDICAZIONI* Corone teleobliche, Corone, coronci, Puntei, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/i crocistruzioni radicolari, Barre, Attachis, Suprastrutture implantari, Protesi parziali	INDICACIONES* Corona cónicas, Coronas, Puentes, Lagos, Postes colodados / núcleos, Barras, Aditamentos, Superestructuras implantatos-orodentales, Dentaduras parciales	INDICACIONES* Corona cónicas, Coronas Cónicas, Puentes, Pontes Externas, Pinos Fundidos/Núcleos, Barras, Retentores, Superestructuras implantatos-orodentales, Dentaduras parciales
MODELAGE EN CIRE / MODELISATION Concevoir l'armature en forme anatomique partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des retentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unilatérales nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes à 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 vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces planes suffisantes pour assurer une soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	MODELLAZIONE IN CERA Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In stratiificazione meccanica per la stratificazione con un composto da laboratorio. Le corone unilaterali richiedono un spessore minimo di 0,3 mm. Le corone a pilare richiedono un spessore minimo di 0,5 mm. Assicurarsi che la forma della struttura supporti sufficientemente il rivestimento estetico. Evitare angoli acutuarate. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Proiettar grandi aree di superficie piane per creare una saldatura prevista, con una separazione tra 0,05-0,2 mm.	ENCERADO / MODELADO Diseñar la estructura en forma anatomica reducida teniendo en cuenta la estratificación planeada. Para estratificación mecánica per la estratificación con un compuesto de laboratorio, usar retenedores mecánicas. Las coronas unilaterales requieren un espesor mínimo de 0,3 mm. Las coronas a pilares requieren un espesor mínimo de 0,5 mm. Asegurarse de que la estructura soporte adecuadamente el material de estratificación. Evitar ángulos afilados. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Crear grandes superficies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,05-0,2 mm.	ENCERADO / MODELADO Modelar o padrão de cera em forma anatomica reduzida, levando em consideração o recobrimento estético planejado. Para a recobrimento com Composito Laboratorial, usar retenedores mecânicos. Coronas unilaterais exigem espessura mínima de 0,3 mm. Coronas a pilares exigem espessura mínima de 0,5 mm. Certificar-se de que o design da infraestrutura forneça suporte adequado para o material de recobrimento. Evitar ângulos agudos. Os conectores devem ter as dimensões necessárias para fornecer resistência à deformação. Projetar grandes áreas de superfície planas para a soldadura planejada, com uma separação de 0,05 a 0,2 mm.
MISE EN PLACE DES DIGNES ET COULEES Prévoir des tiges de coulé de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modifiée. De manière générale, le réservoir, les dérivationes de tige de coulee et les tiges de raccour, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adaptée à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, la disposition du réservoir et des canaux de collecteur doit être positionnée au centre thermique du cylindre. Le canal de collecteur ne doit pas exceder 2,5–3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la performe en cire, tiges ou colées incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cire: masse de cire (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA Dotare il restoreo del dente singolo modellato o la struttura del ponte, di canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e delle canal di raccorta, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni componenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impernatura unica, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. Il canale di collettore deve per il serbatoio e l'oggetto della fusione dovettero avere una lunghezza, e un diametro massimo, di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Formula di conversione cera: peso in cera (in grammi) x densità = gramma di lega necessaria in grammi.	COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS Preparar as estruturas modeladas de restaurações de coronas unilaterais ou infraestruturas de pontes com sprumos de tamanho adequado. Em geral, a câmara de compensação, sprues acessórios e sprues de conexão, sejam no formato de pera ou tradicionais, devem ser dimensionados de acordo com a técnica específica utilizada. Quando usar a técnica única, assegurar-se que o reservatório e o canal de conexão do coletor estejam posicionados no centro térmico do cilindro. O canal de conexão não deve exceder 2,5-3,0 mm de comprimento ou de largura. O peso da forma em cera, incluindo os sprues, deve ser pesado, para determinar a quantidade necessária de cira. Fórmula para conversão da cira: peso de cira (em grammas) x densidade da alieação = grammas de lega necessários.	COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS Preparar as estruturas modeladas de restaurações de coronas unilaterais ou infraestruturas de pontes com sprumos de tamanho adequado. Em geral, a câmara de compensação, sprues acessórios e sprues de conexão, sejam no formato de pera ou tradicionais, devem ser dimensionados de acordo com a técnica específica utilizada. Quando usar a técnica única, assegurar-se que o reservatório e o canal de conexão do coletor estejam posicionados no centro térmico do cilindro. O canal de conexão não deve exceder 2,5-3,0 mm de comprimento ou de largura. O peso da forma em cera, incluindo os sprues, deve ser pesado, para determinar a quantidade necessária de cira. Fórmula para conversão da cira: peso de cira (em grammas) x densidade da alieação = grammas de lega necessários.
MISE EN REVÊTEMENT Utiliser une masse à revêtement à liant phosphate. Suivre les instructions du fabricant.	MESSA IN RIVESTIMENTO Utilizzare una massa di rivestimento a legante fosfatico. Attenesi alle istruzioni del produttore.	ELIMINACIÓN Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Seguir as instruçoes do fabricante.	ELIMINACIÓN Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Seguir as instruçoes do fabricante.
PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de cuisson recommandée: 800–850 °C	PRESCALDINO Temperatura di preriscaldamento consigliata: 800–850 °C	PRECALENTAMIENTO / QUEMA Temperatura de queima recomendada: 800–850 °C	PRECALENTAMIENTO / QUEMA Temperatura de queima recomendada: 800–850 °C
FUSION ET COLATE Chaux: Propane 0,35 bar; Oxygene 0,7 bar D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler, induction et passage au torch. Préchauffer le creuset en présence de gaz de préchauffage pendant 2 à 4 secondes. Il est conseillé d'utiliser un creuset céramique distinct et propre pour chaque alliage. Préchauffer le creuset en céramique nel four à calcination. Toujours utiliser un nouvel alliage. Ne pas utiliser de flux. Température de coulee: 1450–1500 °C	FUSIONE E COLATA Flamma: Propano 0,35 bar; Ossigeno 0,7 bar A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Fusione a fiamma ed a induzione: Preparare i lingotti e pulirli con un pennello della strato superficiale di ossido, quindi colare entro 2-4 secondi. Si consiglia di impiegare un croscil ceramico limpo e individuale per cada lega. Si raccomanda usar un croscil ceramico individual y limpo para cada alieacion. Usar siempre una lega nova. No usar fluxado. Temperatura di fusione: 1450–1500 °C	DERRETIDO Y COLADO Llama: Propano 0,35 bar; Oxígeno 0,7 bar Dependiendo del tipo de máquina de colado, otras especificaciones podrían ser necesarias. Colado con inducción o con llama: Preparar los lingotes y limpiarlos con un cepillo de la rotura de oxidación y lavar los siguientes 2-4 segundos. Es necesario utilizar un crisol cerámico limpio e individual para cada aleación. Se recomienda usar un crisol cerámico individual y limpo para cada lega. Usar siempre una lega nova. No usar fluxado. Temperatura de fusão: 1450–1500 °C	FUNDOÇÃO Chama: Propano 0,35 bar; Oxigênio 0,7 bar Outras especificações podem ser exigidas pelo tipo de máquina de fundição. Fundição em chama e fundição por indução: Preparar os lingotes e limpar com uma escova de oxidação e lavar por 2-4 segundos. É necessário utilizar um cadinho limpo e separado, de cerâmica, para cada liga. Recomenda-se a utilização de um cadinho cerâmico separado e limpo para cada lega. Usar sempre uma liga nova. Não usar fluxado. Temperatura de fusão: 1450–1500 °C
FINITION DE L'ARMATURE Après avoir refroidissement à température ambiante, refroidir soigneusement la coulee avec de l'oxyde d'aluminium (Al2O3). Ne pas utiliser de marteau pour le démoul			

