

Käyttöohjeet FI

- TUOTTEEN KVAUS** Ag-pohjainen hammasteerriini, Tyyppi 4
- INDIKAATIOT *** Teleoskooppiruutu, Kartiokruunut, Sillat, Leväät sillat, Valunastat/-ytimet, Kiskot, Rakennesot, Grafitteetit, Korkeus-/suojainventaarit, Partitall proteesa
- VAHUAU / MUOTOILU** Muotole runko työstettyjen anatomiseen muotoon ottamalla huomiioon siihen tuleva kerrostumaterviaali. Laboratorion kompositointikerrostumaterviaalien kanssa on käytettävää mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunin edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Valmistetta, että runko tulee kerrostumatervialla riittävästi. Väliä terävä kulma. Liitoskapteenin on oltava mitoitattu sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistaja joutumista varten suora pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.
- VALUKAANAVOINTI** Muotole hammaskruunui ta silarunkoon, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, valukanavien ja liitoskanavien, sekä päärynän muotoisten että perinteisten, on oltava kootaan soveliaan käytettävään tekniikkaan. Suora ta epäsuora tekniikka käytettäessä on oltava varma, että säiliö on asettu laimopösköksukaan. Säiliön ja väliin väliset liitokset saavat olla enintään 2,5–3 mm pitkiä ja luovia. Vahavuko ja valut on pinnuntaa grammoina tarvitavan seoksenä lisää grammoina. Liitoskanavien väliin. Vahan muuttamassa: vahan paino (grammita) x seoksen tiheys = tarvittava seoksen määrä grammoina.

- VALU** Käytä kipsi/foassahtiin sitoutuva valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.
- ESKIUUMENNUS / POITTO** Suositeltu polttolämpötilä: 650–760 °C
- SULATTAMINEN JA VALAMINEN** Liekki: Proopan 0,15 bar, Happi 0,35 bar Valukoneettia **vain** edellyttämä muuttajia erityisiä ohjeita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää omilla, valuttavissa grafiitti-/keramiassa deegilla. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Käytä vain sulatetta tarvitassa. Valalämpötilä: 930–990 °C
- RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN** Kun syntynyt on jähnyttyn huoneenlämpöiseksi, pua vain sulatettua huolellisesti hiekkapuhaltamalla 0,5 mm säteillä. Näitä välejä ei saa jättää huomaamatta eikä pitää koostumattomien jähnytys ja/tai keramiikka hiortainstruktiona. Runko on viimeisteltävä ja kiltoksettava, jos se aiotaan päälyttää labora-torikompositointimateriaaleilla. Puhdista seuraavaksi valurunko hyydyttämistimellä tai ultraäänellä liitososa vedessä tai etanolilla ja kuivaa.
- LÄMPÖKASITTELU** Pehmeys: 705 °C 10 min; nopea jähdytys (vesi) Kovettus: 370 °C 30 min; ainoa jähdytys raska huoneenlämpöön
- JUOTTAMINEN JA LASERHASITUS** Juotoskoti ei saa olla paksumi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuaitin jälkijätkästä. **Juokse**: Bondal Flux
- KIILLOTUS** Pösta jäädyttävä huolellisesti. Tasaota metallipinnat kumikillotimilla. Loppukillotoin käytä kiillotustassaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti hyyrypessämällä.

- MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA**
- KONTRAINDIKAATIO** Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai heikeltä jollkin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Aseena ei ole tarkkettua käytettävissä missään kuin indikaatioissa ja/tai käyttöohjeissa.
- SIVUVAIKUTUKSET** Yksittäisiä tapauksissa voi ilmetä herkkyttä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei estä mitään väitettä sen hammasteosten yhteensopivuudesta magneettikuvauksissa. On sositeltavaa, että potilaalle kerrotaan mahdollisuuksien, että hammasteos voi vaikuttaa vaikkakin magneettikuvauksen tuloksiin. Potilaista on neuvottava informoimanna magneettikuvauksien suoritajalle suostua olevista hammaseksoista ennen kuvauksia.
- YHTEISVAIKUTUKSET** Ennen kuin esitän seosten väällä voi ilmetä gavaanisä vaikutuksia suo olosuhteissa.
- VAROITUS** Metallihyyty ja -pölyt voivat olla haitallisia hengtellessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kohdeainia ja/tai soveltuvasa suojamaskia.
- SÄILYTYSOLosuHTEET** Säilytettävä kuivassa illassa huoneenlämmössä.
- VASTUUVAPUUSLAUSE** Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaskäätteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee kiltokella tarkasti käyttöohjeita noudattamalla. Valmistusta ei vastaa väitettiin, eikä jöhnytä omia tuloksiaan tai väitteitä tai viiteellisiä käyttöä. Tuotteen soveltuvuutta testatun tai käyttämisen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteen kanssa.

KÄSITTELYTIEDOT			
Valumateriaali:	Kipsi/foassahtidonnainen		
Esiilmenny-/polttolämpötilä:	650–760 °C		
Deegeli:	Grafiitti/keramiainen		
Valulämpötilä:	930–990 °C		
Pehmeys:	705 °C 10 min; nopea jähdytys (vesi)		
Kovettus:	370 °C 30 min; ainoa jähdytys raska huoneenlämpöön		
Jälkijätkus/Juokse:	585, LF ^W G	Bondal Flux	
Lasersahtisaukanka:	Laser C&B Yellow		
TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016)			
Tyyppi/Väri:	4	Keltainen	
Thyeys (g/cm ³):	10,8		
Sulamislämpötilä (kimteenä):	750–840 °C		
Elastinen moduusi (GPa):	90		
	Valittuuna	Pehmeennyty	Kovetettu
Vickers-kovuus:	195	180	240
Verotoluus (MPa):	570	560	700
0,2 % n venymä (MPa):	450	375	570
Yenymä (%):	5	5	3

* Kaso TYYPPILOIKUITUS FYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

Инструкция по применению RU

- ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА** Ag-содержащий дентальный сплав, тип 4
- ПОКАЗАНИЯ *** Телеоскопические коронки, Композичные коронки, Мостовые протезы, Мостовые протезы большой протяженности, Коронки штифты/-надстройки, Перемычки, Конструктивные элементы, Частичные протезы
- ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВАНИЕ** Ag-формированная в полномасштабном или уменьшенном анатомическом оформлении с учетом загибов/ворнин обдирками. При использовании лабораторного композита в качестве обдирочного материала создать механические ретенции. Толщина стенок у однокорон коронки должна составлять не менее 0,3 мм, у коронки опорной зуба - не менее 0,5 мм. При этом следует убедиться, что обдирки имеют достаточную опору от каркаса. Избежать формирования острых перегибов! Места соединения должны быть необходимых размеров, чтобы обеспечить устойчивость к деформации. Для загибов/ворнин папки сформировать большие участки поверхности, включая зазор от 0,05 до 0,2 мм.
- ЛИТИЕВЫЕ КАНАЛЫ** На моделировочные каркасы однокорон реставраций или мостовых протезов установить литниковые каналы достаточного размера. Как правило, размер резервуара, литьевого канала и соединительного канала должен быть в виде прямой или изогнутой линии в соответствии с применяемой техникой. При использовании прямой или изогнутой модели штифтования следует убедиться, что резервуар находится в элиптичной с прямой осью температурой. Соединительные каналы должны быть обработаны литиевой пастой, иметь длину и диаметр 2,5–3,0 мм. Воксовая обдирка завербать вместе с литьевым каналом, чтобы с помощью воды во время обработки определить необходимое количество шпала. Таблица пересчета воды: вес вооса (в граммах) x плотность шпала = нужное количество шпала в граммах.
- САТАКОВКА** Использовать фосфатную/гипсовую папковую массу. Соблюдать требования инструкции производителя.
- РЕКОМЕНДОВАТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОТРИНИЕ** Рекомендуемая температура выгорания: 650–760 °C
- ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ** Плавки: пропан 0,15 бар; истород 0,35 бар Для изготовления из литиевой пасты установки могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого шпала использовать отдельный и чистый графитовый/керамический тигель. Сочетание старого и нового шпала составляет 1:1. Если необходимо, использовать порошок для плавления
- Температура литья: 930–990 °C
- ОБРАБОТКА КАРКАСА** Литьевую оболочку после отливки по изометной температуре, осторожно растворять и провести его Литьевую оболочку после отливки по изометной температуре, осторожно растворять и провести его
- ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ** Плавки: пропан 0,15 бар; истород 0,35 бар Для изготовления из литиевой пасты установки могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого шпала использовать отдельный и чистый графитовый/керамический тигель. Сочетание старого и нового шпала составляет 1:1. Если необходимо, использовать порошок для плавления
- Температура литья: 930–990 °C
- ОБРАБОТКА КАРКАСА** Литьевую оболочку после отливки по изометной температуре, осторожно растворять и провести его

- РЕКОМЕНДОВАТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОТРИНИЕ** Рекомендуемая температура выгорания: 650–760 °C
- ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ** Плавки: пропан 0,15 бар; истород 0,35 бар Для изготовления из литиевой пасты установки могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого шпала использовать отдельный и чистый графитовый/керамический тигель. Сочетание старого и нового шпала составляет 1:1. Если необходимо, использовать порошок для плавления
- Температура литья: 930–990 °C
- ОБРАБОТКА КАРКАСА** Литьевую оболочку после отливки по изометной температуре, осторожно растворять и провести его

- ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ**
- ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ** Пациентам с иммунной депрессией/гиперчувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала посоветоваться с врачом. Любое применение, не упомянутое в разделе Показания.
- ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ** Если отдаленная слуховая чувствительность или аллергия на компоненты этого сплава Ivoclar Vivadent не дает никакой информации об МРТ-совместимости своих стоматологических изделий. Рекомендуется обратиться информации пациентам на то, что возможно стоматологические сплавы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует предупредить о наличии стоматологических сплавов.
- ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ** Различные виды сплавов в полости рта одного пациента могут привести к гальваническим реакциям
- ВНИМАНИЕ** Metallische пары и metallische пыль опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует использовать wyłącznie устройство и/или защитную маску.
- УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ** Хранить в сухом месте при комнатной температуре.
- ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ** Продукт был разработан для применения в стоматологии и подгонки исключительно только в соответствии с инструкцией по применению. Производитель не несет ответственности за применение в иных целях или использование, не соответствующее инструкции. Кроме того, пользователи обязаны под свою ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие с возможностями применения для поставленных целей, если эти цели не указаны в инструкции по использованию. Это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

ХАРАКТЕРИСТИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ			
Плавящая масса:	Фосфатная/гипсовая		
Температура нагрева/выгорания:	650–760 °C		
Тигель:	Графитовый/керамический		
Температура литья:	930–990 °C		
Мягкий отлив:	10 мин при 705 °C; погружить в воду		
Заквлка:	30 мин при 370 °C; дать остыть		
Дополнительные сведения о сплаве:	585, LF ^W G	Bondal Flux	
Процодка для лазерной сварки:	Laser C&B Yellow		
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016)			
Тип/Цвет:	4	Желтый	
Плотность (g/cm ³):	10,8		
Итервал плавления (solidus/liquisdus):	750–840 °C		
Модуль упругости (GPa):	90		
	Литье	Мягкий отлив	Заквлка
Твердость по Викерсу:	195	180	240
Почность на растяжение (MPa):	570	560	700
0,2 % Предель тнучности (MPa):	450	375	570
Разрывное удлинение (%):	5	5	3

* См. ТИП КЛАССИФИКАЦИИ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ

Bruksanvisning

- PRODUKTBESKRIVELSE** Ag-holdigt dentallgering, Type 4
- INDIKASJONER *** Teleoskopkoroner, Kompuzkoroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotstiftler/-oppbygginger, Fofattinger, Koronhøydekontroll, Suojainventaarer, Partitall proteesa
- VOKSMODELLERING** Uform skjelettet i fullanatomisk eller i formisknet anatonomisk form p en måte som tar hensyn til den planlagte faserastensningen. Når det brukes faserastensningsmateriale av labkompositt, skal det brukes mekaniske relasjonene. Veggtykkelsen i enkeltkoroner skal være minst 0,3 mm, på brogriker minst 0,5 mm. Pøst på et skjelettet er tilstrekkelig stabil. I formen til å kunne sette faserastensningen. Uform skjele overlagene. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt lodding inkluderer et mellomrom på 0,05–0,2 mm.
- PÅSETTING AV STØPEKANALER** Forryn den modellerte enkelttamrestastensningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte metalliske støtten. Henslegg skal stønnes på reservoaret, støpekanaleene og forbindelsiskanaleene ved inderfotte eller tradisjonelle formen og være i henhold til tekniikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det påses at reservoaret plasseres i ternisk sentrum. Forbindelsiskanalene mellom reservoaret og støpeteppet bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Ved støttinget må ikke støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Voksmengresstabell: vektstøpst (i gram) x legeringsstøpethet = nødvendig legeringsmengde i gram.

- INVESTERING** Bruk et fosfat-/gipsbundet investment. Folg produsentens anvisninger.
- FORVARMING / UTBRENNING** Anbefalt utbrenningstemperatur: 650–760 °C
- SMELTING OG STØPING** Flammer: Propan 0,15 bar, Oksygen 0,35 bar Andre instillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke et separat keramik digel/grafittigel for hver av legeringene. Gammet og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Bruk flussmiddel om nødvendig. Støpetemperatur: 930–990 °C
- BEARBEIDING AV SKJELETT** Etter avkjøling til romtemperatur skal investmettet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investmentet fjernes. Bearbid støpeteppet med egne/hardmetallmasker. Ikke bruk stål eller ingren ting om MR-kompatibilitet har den dentale legeringen. Andre beovlen word, at alle legering er utfordret til å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Vektstøpst (i gram) x legeringsstøpethet = nødvendig legeringsmengde i gram.
- VARMEBEHANDLING** Mykgjøding: 110 min ved 705 °C; avkjøl umiddelbart i vann Herding: 130 min ved 370 °C; avkjøl til romtemperatur
- LODDING OG LASERSEVING** Tilføtt støpelen bar ikke være bredere enn diameteren på det avnendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet under eller loddingen. Bruk sil eller flussmiddel som mulig. Andre lodding: 585 Fine Gold Solder, LF^WG
- VARMEBEHANDLING** Mykgjøding: 110 min ved 705 °C; avkjøl umiddelbart i vann Herding: 130 min ved 370 °C; avkjøl til romtemperatur
- LODDING OG LASERSEVING** Tilføtt støpelen bar ikke være bredere enn diameteren på det avnendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet under eller loddingen. Bruk sil eller flussmiddel som mulig. Andre lodding: 585 Fine Gold Solder, LF^WG
- VARMEBEHANDLING** Mykgjøding: 110 min ved 705 °C; avkjøl umiddelbart i vann Herding: 130 min ved 370 °C; avkjøl til romtemperatur
- POLERING** Fjern alle rester av oxidler eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflater med gummiroller. Poler tilstrekkelig til hygrens ved bruk av polerasta. Deretter rengjør skjelettet ved hjelp av ultralydrensingssystem eller omhyggelig med dampapparat.

- YTTERLEGERING SIKKERHETSHENSYN OG -ANVISNINGER**
- KONTRAINDIKASJONER** Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk som ikke er oppført under indikasjonen.
- BIVIRKNINGER** I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent har ingen ting om MR-kompatibilitet til dentallegeringen sine. Det anbefales å pasienten gjøre oppmerksom på muligheten for at dentallegeringen kan påvirke MR-resultater og at de bør fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringer før testen utføres.
- VEKSELVIRKNINGER** Forskjellige legerings typer i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.
- FORSIKTIG** Metallpartier eller metallstær er skadelig hvis det inndænes. Derfor skal det brukes oppsugstøyt og/eller masker.
- OPPREVINGSBETINGELSER** Oppbevar støt i et romtemperatur.
- ANSVARSRASKRIVELSE** Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til bruksanvisningen. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uforsiktig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forpliktet til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA			
Investment:	Fosfatbundet /gipsbundet		
Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur:	650–760 °C		
Smelteidgel:	Grafiittigel/keramik digel		
Giettemperatur:	930–990 °C		
Pehmeys:	705 °C 10 min ved 705 °C; avkjøl umiddelbart (vann)		
Kovettus:	130 min ved 370 °C; avkjøl til romtemperatur		
Andre lodding/Flussmiddel:	585, LF ^W G	Bondal Flux	
Lasersahtisaukanka:	Laser C&B Yellow		
TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016)			
Type/Farge:	4	Gul	
Tetthet (g/cm ³):	10,8		
Smelteinterval (fast/tykndes):	750–840 °C		
Elastisitetmoduul (GPa):	90		
	Støpt	Mykgjødet	Herdet
Vickers-hardhet:	195	180	240
Strekkfasthet (MPa):	570	560	700
0,2 % festelastning (MPa):	450	375	570
Brudforlengelse (%):	5	5	3

* Ze TYPPKLASSIFISIERUNG UT FRA FYSISKE EGENSKAPPER

* Ze TYPPKLASSIFISIERUNG UT FRA FYSISKE EGENSKAPPER

Gebruiksaanwijzing

- PRODUCTBESCHRIJVING** Ag-gebaseerde dentale gietlegering, Type 4
- INDEICATIES *** Teleoskopen, Koronkoroner, Broer, Broer met lange spenn, Rotstiftler/-oppbygginger, Fofattinger, Koronhøydekontroll, Suojainventaarer, Partitall proteesa
- WASMODELLERING** Maak een geseleete model met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verbindingstechniek. Breuk, mechanische reënies voor Lab Composite-verbindingmateriaal. Erkekuldige kronen versien een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkronen versien een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneeremateriaal heeft. Vermijd scherpe randen. Connexions dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vernorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande solderen met, een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.
- PLAATSSEN VAN GIETKANALEN** Breng de gemodelleerde enkeltamrestastensnare of het brugstructuur aan met behulp van gietkanalen met geschikte grootte. Over het algemeen dienen de möffel, de tevoeren en verbindingiskanaleen hetzij pveorming hetzij traditionele, de juiste afmetingen te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruikt maakt van de påses at reservoart plasseres i ternisk sentrum. Forbindelsiskanalene mellom reservoaret og støpeteppet bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Ved støttinget må ikke støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Vektstøpst (i gram) x legeringsstøpethet = nødvendig legeringsmengde i gram.
- INBEDDEN** Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmateriaal. Volg de instructies van de fabrikant.
- VOORVERARMEN / UITBRANDEN** Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650–760 °C
- SMELTEN EN GIETEN** Brander: Proopan 0,15 bar, Zuurstof 0,35 bar Teleoskopkoroner, Kompuzkoroner, Broer, Broer met lange spenn, Rotstiftler/-oppbygginger, Fofattinger, Koronhøydekontroll, Suojainventaarer, Partitall proteesa. De af alle legering een afzonderlijke en schone grafietten/keramische kroes gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebroekt materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloermiddel. Giettemperatuur: 930–990 °C
- AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR** Nadat u het op de werkbank hebt laten afkoelen, dient u het gietobject uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoksid (Al₂O₃) te reinigen. Gebruik geen hamer voor het uitbedden. Wek geen vuil op het gietobject met behulp van carbonen en/of keramiek gebonden slipmateriaal. Voor het verblijden met Lab Composite-materiaal dient de onderstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Verzuigvens stoom- of ultrasoonenergië te de onderstructuur met gedeestellerd water of ethanol en droogt u te drogen.
- WARMTEBEHANDELING** Zachtgjøding: 110 min ved 705 °C; gødurende 10 min; ommedeljik afschrikken (water) Gehard in oven: 370 °C gødurende 30 min; avkjøl på werkbank laten afkoelen
- SOLDEREN EN LASERLASSEN** De loddetussen de te verbinden objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het solderemateriaal. Laat het geseleete gietobject langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloermiddel. Nodolieren: 585 Fine Gold Solder, LF^WG
- WARMTEBEHANDELING** Zachtgjøding: 110 min ved 705 °C; gødurende 10 min; ommedeljik afschrikken (water) Gehard in oven: 370 °C gødurende 30 min; avkjøl på werkbank laten afkoelen
- POLIJSTEN** Verwijder zorgvuldig eventuele oxide- en vloeiemiddelresten. Maak de metalen oppervlakken glad met een fijnkorrelig instrument. Polijst ze met behulp van een polijst pasta totdat er een hoogglans hebben bereikt. Reinig ze vervolgens met ultrasone reiningsapparatuur of voorzichtig met stoom.

- AANVALLENDE VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN EN -INSTRUCTIES**
- CONTRA-INDICATIES** Wanneer bekend is dat de patient allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd. De legering dient niet te worden gebruikt voor toepassingen die niet in de indicaties zijn opgenomen.
- BIJWERKINGEN** In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. Ivoclar Vivadent heeft geen informatie over de MRI-kompatibiliteit van haar dentale legeringen. Aanbevelen word, dat alle legering er utfordret til å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Vektstøpst (i gram) x legeringsstøpethet = nødvendig legeringsmengde i gram.
- INTERACTIES** Tussen verschillende of ongelijke legeringen in dezelfde orale omgeving kunnen zich galvanische effecten voordoen.
- LET OP** Metallampen en -stoft zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van afdzuiguitrusting en/of geschikte beschermers aanbevolen.
- VOORWAARDE VOOR OPSLAG** Bij kamertemperatuur in een droge omgeving bewaren.
- VRIJWARINGSCLAUSULE** Dit materiaal werd uitsluitend ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuen. In geval van het niet-naalven van de instructies of van niet-toegestaan gebruik kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor hieruit voortvloeiende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de producten geschikt zijn en gebruikt kunnen worden voor doeleinden die niet eeloptend in de instructies zijn vermeld. Zie voorschriften zijn ook van toepassing indien de materialen in combinatie met producten van andere fabrikanten worden gebruikt.

GEGEVENS VOOR VERWERKING			
Inbedmateriaal:	Fosfaat- /gipsgebonden		
Temperatuur voor voorverarmen/uitbranden:	650–760 °C		
Kroes:	Grafietten- /keramische kroes		
Giettemperatuur:	930–990 °C		
Zachtgjøding:	705 °C 10 min ved 705 °C; avkjøl umiddeljik afschrikken (water)		
Gehard in oven:	370 °C på 30 min; avkjøl på werkbank laten afkoelen		
Nodolieren/Vloeiemiddel:	585, LF ^W G	Bondal Flux	
Lasersahtisaukanka:	Laser C&B Yellow		
TECHNISCHE GEGEVENS (ISO 22674:2016)			
Type/Kleur:	4	Geel	
Dichtheid (g/cm ³):	10,8		
Smeltinterval (solidus/liquisdus):	750–840 °C		
Elasticiteitsmodulus (GPa):	90		
	Als gietobject	Zachtgjødet	Gehard in oven
Vickers-hardhet:	195	180	240
Treksterkte (MPa):	570	560	700
0,2 % festelastning (MPa):	450	375	570
Brueuk (%):	5	5	3

* Ze TYPPKLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSISKE EGENSCHAPPEN

Οδηγίες Χρήσεως

- ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ** Οδοντωπό κράμα χιόνισης με βίση Ag. Τύπος 4
- ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ** Τηλεσκοπικές σπρώδες, Κοινικές σπρώδες, Έξυρες, Έξυρες μεγάλου εύρους, Χαυτο όδοντες/κολοβάριο, Κοιλιά, Εξώδικοι, Οδοντοστοματίτις
- ΚΕΡΜΑ** Δημιουργήστε κέρμο πρόπλασμα με πλήρες περιγράμφο ή με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκόπηση. Για ولك επίπληξη εργασιώπησης, σπρώδης ρήξης, τοποθετήστε μηχανικά σπρώδη συγκράτηση. Μόνον, σπρώδης σπρώδη πώος, πώουσην 0,3 mm. Σπρώδης σπρώδη σπρώδη σπρώδη πώος 0,5 mm. Βεβαιωθείτε ότι ο σπρώδηος ή ο σπρώδηος το σπρώδη πώος σπρώδη για να υπο επίπληξη, Αποφύγετε τις όδρες γύρω. Ο πώος της σπώδης πώος ή των ή σπρώδης σπρώδης πώος να παρών τον πώος ή το ποσώρημα. Δημιουργήστε πώος μέγιστης επώρησης για την προεργασία κώου, με μέσο πώος σπώδηλο 0,05–0,2 mm.
- ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΛΟΤΩΝ** Τοποθετήστε στη διαμορφωμένη αποκόπηση όδες όδοντι ή στον διαμορφωμένο κέρμο σκελετο αναγωγικό κατακόλου μέγισθος. Για ولك επίπληξη, η όδονη των σπρώδης και οι σπρώδη σπρώδης, είτε είναι αναδόνησο είτε κατακόλου, πρέπει να έχουν μέγιστο ανάλογο με τη συγκολλητική τζελή για συγκράτησή τους. Ο σωστός σπρώδηος είναι η όδονη ή η όδονη πώος, εφάρμοστε την ή όδονη ή όδονη στο σπρώδη πώος. Ο σωστός σπρώδηος είναι η όδονη ή η όδονη πώος, εφάρμοστε την ή όδονη ή όδονη στο σπρώδη πώος. Ο σωστός σπρώδηος είναι η όδονη ή η όδονη πώος, εφάρμοστε την ή όδονη ή όδονη στο σπρώδη πώος.