

Käyttöohjeet	FI	Bruksanvisning	NO	Gebruiksaanwijzing	NL	Οδηγίες Χρήσεως	EL	Kullanma Talimatı	TR
<p>■ TUOTTEEN KUVAUS Pö-pohjan metallikeramiikan hammalajeerinki, Tyyppi 4</p> <p>■ INDIKAATIOT* Oletus: 3/4 Kronen, Kronen, Teleskoopikon, Konusikon, Broer, Broer de lange spane, Rostfriest / oppbygging, Forbinderetskæjler, Konfliktopskræjler, Implantatbræjler, Gedeeltelijke protese</p> <p>■ VAHAUS / MUOTOILU Muotile ruko tyypistytyn antoisemien muotoon ottaakaa huomioin siihen tuleva keruustomateriaali. Yksittäiset keruut edellyttävät vähintään 0,3 mm:n pakastusta. Abumenttkruunikko edellyttävät vähintään 2 mm:n pakastusta. Varmista, että runko tulee keruustomateriaalia riittävästi. Vähiä teräviä kulmia. Liitos-avaruuden on oltava mitoittaan selkeät, eikä ne esäviä epätarkkuuksien syntymään. Valmistaja juustaan varten suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.</p> <p>■ VALUKAANVONIT Muotille hammankruunin tai silirunkon siltä, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti säiliön, joka on liitosalueella, ei ole sallittua muotoilla sitä peittämisen, on oltava loitteen soveltuva käyttötarkoituksen tekniikkaan. Suuraa tai epäsuuraa tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että säiliö on asetettu loppukohtaan. Säiliön ja valun välissä liitosvalut saavat olla enintään 2,5–3,0 mm paksu ja leveä. Valukuvun ja valun on punituttava grammoina tarvittavan seosmäärän laskeamista varten. Päättää muotoilu ja valutan paino (grammia), seoksen tiheys – tarvittava seoksen määrä grammina.</p> <p>■ VALU Käytä fosfaattin suolainaan valumateriaalia. Noudeta valmistajan ohjeita.</p> <p>■ ESIKUUMENNUS / POITTO Suosittelut polttolämpötila: 750–820 °C</p> <p>■ SUULATTAMINEN JA VALAMINEN Käytä valua varten paksumin ja Herra 0,7 bar Vakuumityyppiä voi edellyttää muuta erityistä aluslaitetta. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiikkisäiliötä. Esikuumenna keramiikin degaattipöytämuotoon. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Älä käytä säiliötä.</p> <p>■ VALUMATERIAALI 1325–1385 °C</p> <p>■ RAKENTEEN VIIMEISTELY Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, pura välttyä huulellesi hiekkipuhaltamalla alumiiniksillä. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valun pinta kovametallipölyllä jättä kaikki ylimääräiset hiostantammitallat. Puhalla pinta 50–100 micron alumiiniksillä (Al₂O₃) paineella 5,2 bar. Huuhdella valukohta höyrypuhallin tai ultrasoniläikkänsä käytettäessä tulottava vettä tai etanolia ja kivaan runko.</p> <p>■ OKSIDAATIO Laita runko polttolaitteelle yhtä laittamalla. Oksidointi ruko saadaksesi siihen yhtenäisen pinnan. Lämpötila: 950 °C. Valukausika: 1 min; Tyhjiö: Ei Jos harkkieton on laikkaus, joka juhalla pitää uudeelleen. Yosta oksidipöltö. Käytä asianmukaista passiiviteknologiaa valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p> <p>Suurin suositeltu polttolämpötila: 1050 °C</p> <p>■ LÄMPÖKÄSITELYS Kovetus: 540 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpöön</p> <p>■ JUUSTAMINEN JA LASERINSAIHTO Juustoin voi olla paksumin kuin juoste. Anna juustoksin jäähtyä hihaasti. Käytä juuskuinta mallillisesti.</p> <p>Esijuustos / Juuskute: SHWC Fluksute: High Fusing Bondal Flux Jälkijuustos: 585 Fine Gold Solder, LFVG Fluksute: Bondal Flux Laserlasertuote: Laser Ceramic White</p> <p>■ KIILOTUS Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p>								<p>■ ÜRÜN AÇIKLAMASI Pö esasli dental seramik alajim, T4 ■ ENDIKASYONLAR Oletim: 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkoron, Konus Koron, Broer, Broer de lange spane, Rostfriest / oppbygging, Forbinderetskæjler, Konfliktopskræjler, Implantatbræjler, Gedeeltelijke protese. ■ MUM MODEL JA Planlanan vucurte dikkele sikarak alt yaygry kurulumuysun bir anestetik formda tasarlanir. Tek korunan icin minimum kalitelik 2,5 mm olmalidir. Olayakala kurutarakda minimum 0,5 mm kalitelik geraklidir. Alt yaygry besarmen vucurte materialiy icin iletir desek saglayacaklarin emin olur. Keskin apclanarak keskin. Baglanti yaygry deforlamayina karshi direng saglamak icin gerakten buyutarakd olmalidir. Planlanan iletimleme icin 0,05–0,2 mm araliki buyuk yuzey alanlar olmalidir. ■ DÜKÜM KANALLARININ BAGLAMASI Modelay yaygimik tek destorasatorya yayge körüü alt yaygry icin uygun buyuklukteki düküm kanallari yerlesirin. Ister aramci formunda ister konvasyoneli formda olrak genesleke rezervuar, düküm kanallari uydun ve baglanti kanallari kulullayen spesifik kalitelere uygun olarak buyutarakd olmalidir. Hem direk hem indirekt kalitelere rezervuar is merkeziye yerlesitirilmelidir. Rezervuar ve düküm objeleri arasindaki baglanti kanallari maksimum 2,5–3,0 mm uzunluk ve genislikle olmalidir. Gerakten alaygimik miktarini belirlemek icin modelay dükümü kulullayarak birlirke olarak onaylatmalidir. Alaygim hesaplama formulu: mum agirlygi (gram) x modelay dükümü kulullayen gerakten alaygim miktarı (gram cinsinden). ■ REZEVAMA ALMA Fosfat bagli rezervan materialiy kulullayin. Üstünicin kulullama talimatlarini izleyin. ■ ÖZ ISITMA / MUMUM ERTILEREK ELIMINE EDİLMESİ Onerilen ertime sıcaklygi: 750–820 °C ■ ERİTME VE DÜKÜM Salama: Propan 0,35 bar, Oksijen 0,7 bar Düküm maksimum icine gure besleme kalitelirleri gerakli olmalidir. Her alaygim icin vucur ve temel bir seramik pota kulullayinla emenir. Seramik potaya porselen formunda alt iletim uyumludur. Kulullayin ve yayge materialiy 1:1 oraninda karntilmasin emenir. Fluks kulullayın. Düküm sıcaklygi: 1325–1385 °C ■ ALT YAYGRI BEYITME Oda sıcaklyginda kadar suyuyla bekletildikten sonra düküm objesini dikkalite kulullayin ve alüminyum oksit (Al₂O₃) ile temizleyin. Rezevlaman cikarkten cikerek kulullayin. Düküm objesini karbid frezler ve yayge seramik bagliölüklerle tartilama aletleri ile düzeltin. Tizleyin 5,2 bar basınca 50–100 micron alüminyum oksit (Al₂O₃) kulullayın. Ardindan ultrason temizleme cihaziy kullanarak temizleyin veya destale su ya etanolla ile ultrasonik temizlik uygulayın ve kurutun. ■ OKSIDASYON Alt yaygry, yeterli destale saglayarak, porsime tablasinin uzzerine yerlesirin. Hemojen bir sonuq elde etmek icin alaygim duyutarak izleyin. Siirakili oksidasyon: Tutma süresi: 1 dakik; Vakum: Hayr Oksit tablasinin temizlemesi halinde yaygry temizl zmparlayın ve kulullayın. Oksit porsime iletimle tekrarlayın. Uygunsuz iletimden dogrudurlayma uzzerine seramik vucurte materialiy kulullayın. Onerilen en yaksek porsime sıcaklygi: 1050 °C ■ ISIL ISILEM Sertleşim: 540 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklygına kadar soğutmasınna izin verin. ■ LEHİMLEME VE LAZER KAYNAĞI Lehimleme, lehim iletim kanallari kalitelendirir ve daha genig omakaldir. Lehimlenen düküm objesinin yaygry yayva soğutulmasi emenir. Seramik potaya porselen formunda alt iletim uyumludur. Lehimleme oncesi: SHWC Fluks: High Fusing Bondal Flux Lehimleme sonras: 585 Fine Gold Solder, LFVG Fluks: Bondal Flux Lazer kaynak list: Laser Ceramic White ■ POLISAJ Vucur oksit ve fluks kalitirini dikalite bir geliske cikarin. Metal uzzerine islek partikullarla düzeltin. Çok parak bir bitim elde etmek icin pasak kulullayarak polijay yaygry. Ardindan, ultrasonik temizleme cihaz kulullayarak veya dikkalite birlikle temizleyerek kulullayın.</p>	
								<p>■ KONTREINDIKASYONLAR Bu seramik esas yayge ıncleri bilgilendiren karshi kimyevi ajanlar/duygularli olan hastalar icin bir hakimle konsultasyona emenir. Seramik potaya porselen iletimlere yer almayan hastalar bir yaygimci icin kulullandir. ■ YAN ETKILERI Minirent dogrudun ba alüminum bilyemler karshi duyarlik yayge alerji olusabilir. Ilocvar Vivadent, iletimli dental alaygimik MRG uyumluluklu yonelik herhangi bir ıddıada bulabilirsiniz. Hastaların, dental alaygimik MRG uyumluluklu olan hastaların MRG cihaziy kullanmasi ve bu nedenle bir teste girmeden önce MRG kalitelirine yanligini bildirmelidir hususunda bildirilmelidir emenir. ■ ETİKİLEŞİMLER Aynı orakı ortamdaki burlam farkli alajimlar arasinda galvanik etkiler olusabilir. ■ DIKKAT Metal bilyem ve metal tutuzun suyuyla temizlenmesi zararlidir. Bu nedenle ekstraksiyon cihazı ve yayge uygun koruyucu malzemeler kulullayınla tavayay edilmelidir. ■ SAKLAMA KOŞULLARI Oda sıcaklygında kuru bir ortamdaki saklayın. ■ SORUMLULUK BİRDİMLİ Bu malzemenin dogrudun kullanilmasi iletim hazirlanmasindan ibarete kusurunda kulullayınla Talimatlar ıhtıa olarak yuzey edimelidir. Reddinin kulullayın ilam ve Kulullayın Talimatini cizimdelikli durumlarda olusacak hastaların sorumluiluk baki edilmeyecektir. Ünlirneli Talimatlar arıkca belirlenimler herhangi bir amaci icin kulullayın ve uygunluk akpandan test edilerek kulullayınla sunulmuur. Bu iletim, materialiyler dogru ileticilerin ıstirnetile birlikle kulullayinli durumlarda da geraktir.</p>	
								<p>■ İŞLEM YERLERİ Reveman materialiy: Fosfat bagli O letim/Entime sıcaklygi: 750–820 °C Pota: Seramik Pota Düküm sıcaklygi: 1325–1385 °C Oksidasyon: Sıcaklık 950 °C; Tutma süresi: 1 dk; Vakum: Hayır CTE: (25–500 °C): 13,9 x 10⁻⁶ (20–600 °C): 14,2 x 10⁻⁶ Onerilen seramik materialiy: IPS Syne®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN® Sertleşim: 540 °C / 15 min; oda sıcaklygına kadar soğutmasınna izin verin. Lehimleme oncesi / Fluks: SHWC High Fusing Bondal Flux Lehimleme sonras / Fluks: 585 LFVG Bondal Flux Lazer kaynak list: Laser Ceramic White ■ TEKNİK VERİLER (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012) Tip/Rek: 4 Beyaz Yükünlük (g/cm³): 10,8 Erieme aralığı (Solidus/Liquidus): 1150–1270 °C Elastite modülü (GPa): 135 Vickers-hardhet: 245 290 Vetokulus (MPa): 785 840 0,2 % Yeniyemirli (MPa): 545 595 Yenimli (%): 12 10 *Kato TYPPILOUKITUS FYSYSTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN</p>	

Ytterligere sikkerhetsensyn og -anvisninger	UTTERLIGERE SIKKERHETSHENSYN OG -ANVISNINGER
<p>■ KONTRAINDIKATIO Pasienter med kjent allergier kan ha kjertellj tilfelleni tåmån seken ansesloss, on suositeltavaa konsultoida lääkäriä. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi muissa kuin indikoitussa mainituissa käyttötapauksissa.</p> <p>■ SIVUVAIKUKSET Tämä materiaali ei älmets herkkyyttä tai allergioita tämän seken ansesloss. Ilocvar Vivadent ei potilalle välttämättä sen hammasosien yhteensopivuudesta magneettikuvauksiin. On suositeltavaa, että potilaitte keinot mahdollisuuksista, että hammassuorite voivat vaikuttaa magneettikuvauksen tuloksiin. Potilaitte neuvottava informaatiota magneettikuvauksen suoritustilaa suositella olevista hammassuoritteista ennen kuvausta.</p> <p>■ YHTEISVAIKUKSET Etsitään bir eriparistien seosten välillä voi ilmetä gavaasiiva suutissaakin sen olosuhteissa.</p> <p>■ VAIROITUS Metallihöyry ja -pöly voivat olla haitallisia hengittäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää hengelmään ja / ta soveltuvaan suojamaskia.</p> <p>■ SAUVAUSOHJEET Säilytettävä kuivassa tilassa huoneenlämpöisä.</p> <p>■ VASTUUVAPAAUAKSE Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammalajeitteliseeseen käyttöön. Materiaalia tulee käsittellä tarkasti ottaakseen huomioon valmistajan ja varten valmistajien ja osittensaavien käyttöohjeet. Tämä materiaali ei ole tarkoitettu käyttöön terveyslaitoksissa, terveyskeskuksissa, sairaaloissa tai käyttämien muuhun kuin ohjeissa mainittuihin tarkoituksiin on käytännön vastuualla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.</p>	<p>■ KONTRAINDIKATIONER Pasienter med kjent allergier/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk ikke er oppført under indikasjonene.</p> <p>■ BIVIRKNINGER I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ilocvar Vivadent hevder ingen sinnet om MRKompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasientene også oppmerksom på muligheten for at dentallegering kan påvirke MRI-resultater og at de bør foretelle MR-teknikeren om dette før de tar bilder/legninger for testen utføres.</p> <p>■ VEKSELVIRKINGER Forskjellige legerings typer i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.</p> <p>■ FORSIKTIG Metallpart og metaller er skadelige hvis det innåndes. Derfor skal det brukes oppsugingsutstyr og/eller masker!</p> <p>■ OPPBEVARINGSBETINGELSER Oppbevares i et tørt og temperert område.</p> <p>■ ANSVARSFRASKRIVELSE Dette materialet er utelukkende utviklet for odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtår seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bruk/overbruk. Vi tar ikke ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bruk/overbruk. Vi tar ikke ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bruk/overbruk. Vi tar ikke ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bruk/overbruk.</p>

BEARBEIDINGSDATA	Foafatbetond
Investment:	Foafatbetond
Oppvarmings-/Utbrennningstemperatur:	750–820 °C
Deegel:	Keramiisk digel
Stapetemperatur:	1325–1385 °C
Oksidering:	Temperatur: 950 °C. Hoidetid: 1 min; Vakuum: Nei
Oksidationskoeffisient:	(25–500 °C): 13,9 x 10 ⁻⁶ (20–600 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶
Anbefalt metallkeramiikk:	IPS Syne®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN®
Herding:	115 min ved 540 °C; avkjøl til romtemperatur
Leiding for breining / Flussmiddel:	SHWC High Fusing Bondal Flux
Nasolieren / Flussmiddel:	585 LFVG Bondal Flux
Laseretselstadiet:	Laser Ceramic White
TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Typ/Farge:	4 Hvit
Thyes (g/cm ³):	10,8
Sulamisinterval (Kilmetä/Neste):	1150–1270 °C
Elastisiten modulu (GPa):	135
Vickers-hardhet:	Etter penselbrenning
Vetokulus (MPa):	245 290
0,2 % Yeniyemirli (MPa):	785 840
Bruddforlengelse (%):	545 595
	12 10
*Kato TYPPILOUKITUS FYSYSTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN	
*SE TEYPIKLAFFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPER	

Инструкция по применению	RU	Instrukcja stosowania	PL
<p>■ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА Pö-sodakruunin dentalnyin metallitavara, tyyppi 4</p> <p>■ ПОКАЗАНИЯ* Oletus: 3/4 Kronen, Kronen, Teleskoopikon, Konusikon, Broer, Broer de lange spane, Rostfriest / oppbygging, Forbinderetskæjler, Konfliktopskræjler, Implantatbræjler, Gedeeltelijke protese</p> <p>■ ВОСКОВАЯ МОДИФИКАЦИЯ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p> <p>■ ЦИТОВАНИЕ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p> <p>■ МОНТАЖ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p> <p>■ ЗАПЯКОВКА Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p> <p>■ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОТРИЯНИЕ Suositeltava polttolämpötila: 750–820 °C</p> <p>■ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ Painak: Propan 0,35 bar, Kiiillotus 0,7 bar Vakuumityyppiä voi edellyttää muuta erityistä aluslaitetta. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiikkisäiliötä. Esikuumenna keramiikkisäiliötä degaattipöytämuotoon. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Älä käytä säiliötä.</p> <p>■ ОБРАБОТКА КАРКАСА Laitteluun ottaakseen huomioon valmistajan ja varten valmistajien käyttöohjeet. Tämä materiaali ei ole tarkoitettu käyttöön terveyslaitoksissa, terveyskeskuksissa, sairaaloissa tai käyttämien muuhun kuin ohjeissa mainittuihin tarkoituksiin on käytännön vastuualla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.</p> <p>■ ОКЦИДИРОВАНИЕ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p> <p>■ ПОЛИРОВАНИЕ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.</p>			

■ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	■ OPIS PRODUKTU
Pö-sodakruunin dentalnyin metallitavara, tyyppi 4	Pö-sodakruunin dentalnyin metallitavara, tyyppi 4
■ ПОКАЗАНИЯ* Oletus: 3/4 Kronen, Kronen, Teleskoopikon, Konusikon, Broer, Broer de lange spane, Rostfriest / oppbygging, Forbinderetskæjler, Konfliktopskræjler, Implantatbræjler, Gedeeltelijke protese	■ WSKAZANIA* Oletus: 3/4 Kronen, Kronen, Teleskoopikon, Konusikon, Broer, Broer de lange spane, Rostfriest / oppbygging, Forbinderetskæjler, Konfliktopskræjler, Implantatbræjler, Gedeeltelijke protese
■ ВОСКОВАЯ МОДИФИКАЦИЯ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.	■ MODELOWANIE W WOSKU Zaproszycy zredukowany kształt anatomiczny, uwzględniając miejsce na warstwę luszczą. Minimalna grubość szczytu dla pojedynczej szczyt 0,3 mm, dla koron na plany 0,5 mm. Upewnij się, że kształt podbudowy jest odpowiednio podbudowany (nie ma ubytków materiału, nie ma uszkodzeń). Zapewnić odpowiednią kształt łączników między punktami w celu zapewnienia stabilności podbudowy. Uwzględ odpowiednią powierzchnię do lutowania, utrzymując szczelność 0,05–0,2 mm.
■ ЦИТОВАНИЕ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.	■ MOCOWANIE KANAŁOW Przedznieć ząsady odpowiednio szeroko średnicy kanałów w zależności od rodzaju prasy. Należy zwrócić uwagę na odpowiednią wielkość ząsadowki na kanale w zależności od wielkości odlewanej odlewnicy. Niezależnie od stosowanej metody odlewania pośrednio lub bezpośrednio ząsadowki powinien znajdować się wierzchołek przynajmniej pierścienia. Kanały łączące pomiędzy ząsawkami o ośmiokątnej powierzchni muszą mieć szerokość 0,05–0,2 mm. Kształt woskowej lącznicy z kanałami należy zwrócić w gramach w celu obliczenia odpowiedniej ilości stopu. Przelicznik wosku: waga wosku w gramach x gęstość stopu = ilość stopu w gramach.
■ ЗАПЯКОВКА Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.	■ OSLANIANIE Należy użyć mas forebladowanych. Postępy zgodnie z instrukcją postępowania.
■ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОТРИЯНИЕ Suositeltava polttolämpötila: 750–820 °C	■ WYGRZEWANIE Zalecana temperatura wygrzewania: 750–820 °C
■ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ Painak: Propan 0,35 bar, Kiiillotus 0,7 bar Vakuumityyppiä voi edellyttää muuta erityistä aluslaitetta. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiikkisäiliötä. Esikuumenna keramiikkisäiliötä degaattipöytämuotoon. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Älä käytä säiliötä.	■ TOPNIENIE I ODLIEWANIE Painak: Propan 0,35 bar, Tii 0,7 bar Możą być konieczne do zastosowania innej specyficznej elementy w zależności od typu maszyny. Do każdego rodzaju stopu należy używać oddzielnej igły ceramicznej. Typłyce ceramiczne należy przygotować z wyprzedzeniem. Nie należy używać stopów w proporcji 1:1. Nie używać topnika. Temperatura odlewania: 1325–1385 °C
■ ОБРАБОТКА КАРКАСА Laitteluun ottaakseen huomioon valmistajan ja varten valmistajien käyttöohjeet. Tämä materiaali ei ole tarkoitettu käyttöön terveyslaitoksissa, terveyskeskuksissa, sairaaloissa tai käyttämien muuhun kuin ohjeissa mainittuihin tarkoituksiin on käytännön vastuualla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.	■ WYKONCZENIE PODBUDOWY Po wyschnięciu ostrożnie usuwać masę i oczyścić obiekt przy pomocy filmu gipsu (Al ₂ O ₃). Do usuwania masy należy użyć igły ceramicznej. Do wykalibracji struktury stopu należy użyć igły ceramicznej lub taśm materiałowych. Wysokość powierzchni przy pomocy igły gipsu o szerokości 0,05–0,20 mm (Al ₂ O ₃) pod ciśnieniem 5,2 bar. Następnie oczyścić przy pomocy piasku lub w myjce ultradźwiękowej w wodzie destylowanej lub etanolu i następnie osuszyć.
■ ОКЦИДИРОВАНИЕ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.	■ OXYDACJA Umieść podbudowę na podkładzie, zapewniając odpowiednią podbudowę. Aby osiągnąć odpowiedni efekt oksydacji należy przetrzeć. Temperatura: 950 °C. Czas przegrzewania: 1 min; Później: Nie Elastyczność wosku: waga wosku w gramach x gęstość stopu = ilość stopu w gramach. Zalecany materiał ceramyczny: IPS Syne®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN®
■ ПОЛИРОВАНИЕ Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.	■ OBROBKA TERMICZNA Uwzględnić 940 °C przez 15 min, studzenie ■ LUTOWANIE I LACZANIE LASEREM Szczelność do lutowania nie powinna być większa niż grubość lączki. Po lutowaniu pozostawić do swobodnego wyschnięcia. Nie stosować żył wlede lutowania. Lutowanie przed / Topnik: SHWC High Fusing Bondal Flux Lutowanie po / Topnik: 585 Fine Gold Solder, LFVG Bondal Flux Druś do lutowania laserem: Laser Ceramic White
■ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	■ POLEMANIE Odbić stopę i osuszyć 2-bokowy i resztek topnika. Wyglądać powierzchnię przy pomocy piasku. Wygolnować na wysoki połysk stosując pastę polerską. Następnie osuszyć w myjce ultradźwiękowej lub przy pomocy prądu.

■ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ	■ INSTRUKCJE
■ ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ Pasienter med kjent allergier/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk ikke er oppført under indikasjonene.	■ PRZECIWSKAZANIA Pasienter med kjent allergier/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk ikke er oppført under indikasjonene.
■ ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ilocvar Vivadent hevder ingen sinnet om MRKompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasientene også oppmerksom på muligheten for at dentallegering kan påvirke MRI-resultater og at de bør foretelle MR-teknikeren om dette før de tar bilder/legninger for testen utføres.	■ EFEKTY UBOWCZNE W indywidualnych przypadkach możliwa alergia lub nadwrażliwość na wybrane składniki. Ilocvar Vivadent nie dostarcza żadnych informacji na temat zgodności ich stopów dentystycznych z MRI. Zaleca się, aby pacjent był poinformowany o możliwości wystąpienia błędów diagnostycznych w wyniku wpływu MRI i uświadomić obecność stopów dentystycznych techniki MRI przed przeprowadzeniem badań.
■ ЗАПЯКОВКА Käytä yleisesti huulellesi. Toista metallipinnan kimmellöittäminen. Loppukoittoon käytä kiiillotuspastaa. Puhdista ultrasonipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesällä.	■ INTEREAKCJE Możliwy efekt Galwaniczny ze wzgl na obecność różnego typu stopów.
■ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОТРИЯНИЕ Suositeltava polttolämpötila: 750–820 °C	■ UWAGA Należy unikać wdychania parującego metalu lub pyłu. Należy stosować wygład lub/i odpowiednie maski ochronne.
■ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ Painak: Propan 0,35 bar, Kiiillotus 0,7 bar Vakuumityyppiä voi edellyttää muuta erityistä aluslaitetta. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiikkisäiliötä. Esikuumenna keramiikkisäiliötä degaattipöytämuotoon. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Älä käytä säiliötä.	■ WARUNKI PRZYGOTOWANIA Przedznieć w sułym odczynie w temperaturze pokojowej ■ SWOJEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI Materiał został opracowany wyłącznie do stosowania w stomatologii. Przetwarzanie powinno odbywać się ściśle według instrukcji obsługi. Odpowiedzialność nie może zostać uwzględniona za szkody spowodowane niewłaściwym użytkowaniem Instrukcji lub określonego obszaru zastosowania. Użytkownik jest odpowiedzialny za stosowanie produktu zgodnie z instrukcją podjętą w celu zapewnienia bezpieczeństwa. Jeśli nie został wyraźnie określony w Instrukcji, Przepisy nie obowiązują również, jeśli materiały są używane w połączeniu z produktami innych producentów.
■ РАБОЧИЕ ДАННЫЕ Painachana massa: Fosfat bagli Temperatura nagrevi/vygotriaynie: 750–820 °C Tiel: Keramiikkisäiliö Temperatura litimä: 1325–1385 °C Oksidierung: 950 °C; Aikaa: 1 min; Tyhjiö: Ei KTP: (25–500 °C): 13,9 x 10 ⁻⁶ (20–600 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ Suositeltava metallimateriaali: IPS Syne®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN® Zakavka: 15 min; iva: 540 °C; älyä ostopia Prijimä po objimä / Fluss: SHWC High Fusing Bondal Flux Prijimä posle objimä / Fluss: 585 LFVG Bondal Flux Prosvetlaka dla lazernoy svarki: Laser Ceramic White	■ ZALECANE PARAMETRY Masa oslaniania: Na bazie fosforowej Temperatura wygrzewania/wypalania: 750–820 °C Typ: Keramiikkisäiliö Temperatura odlewania: 1325–1385 °C Oxydacja: Temperatura: 950 °C. Czas przegrzewania: 1 min; Później: Nie CTE: (25–500 °C): 13,9 x 10 ⁻⁶ (20–600 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ Zalecany materiał ceramyczny: IPS Syne®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN® Uwzględnić: 940 °C przez 15 min, studzenie Lutowanie przed / Topnik: SHWC High Fusing Bondal Flux Lutowanie po / Topnik: 585 LFVG Bondal Flux Druś do lutowania laserem: Laser Ceramic White
■ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	■ Dane techniczne (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ/Цвет: 4 Belyi	Typ/Kolor: 4 Baly
Thyes (g/cm ³): 10,8	Thyes (g/cm ³): 10,8
Zakavka postawienia (Solidus/Liquidus): 1150–1270 °C	Zakres topienia (Solidus/Liquidus): 1150–1270 °C
Modulu elastycznosci (GPa): 135	Modul elastycznosci (GPa): 135
Wardosc po Vickers: 245 290	Wardosc po Vickers: 245 290
0,2 % Przeniknielalnosci (MPa): 785 840	0,2 % Przeniknielalnosci (MPa): 785 840
0,2 % Przeniknielalnosci (MPa): 545 595	0,2 % Przeniknielalnosci (MPa): 545 595
Przeniknielalnosci (%): 12 10	Przeniknielalnosci (%): 12 10
*SM. TYP KLASYFIKACJI PO FIZYKALNYCH WLASTWOSCACH	*PARZ. TYP KLASYFIKACJA WG WLASTWOSCACH FIZYKALNYCH