





## NL PRODUCTINFORMATIE

### WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomiche vorm. Bij niet-keramische verbindingstoffen moeten voldoende mechanische retenties worden aangebracht. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbindtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd van scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentaal hygiëne en de gebruikte legering.

### PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie die 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 gietobjekt moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

### INBIDDEN

Weeg het wasobjekt 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: 650-760C/1200-1400F

#### SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het heaver Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,15 bar/2 psi en de druk bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamregels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

**Giettemperatuur:** 1080-1140C/1975-2090F

#### BEWERKEN

Bed het gietobjekt voorzichtig uit een straal het met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobjekt geen hamer om vervingom van het object te vorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpstijven. Onderstructuren die met niet-keramische verbinding-kunststoffen worden opgebakken, moeten volledig worden bewerkt en gepolijst. De verdere conditionering van het oppervlak van de onderstructuur verloopt volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Voorkom insideming 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> metj en druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasonbad (gedestilleerd water) met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobjekt op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 400C/750F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 700C/1290F met vacuüm en 3 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Straal de onderstructuur na het oxideren licht af met 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> bij een druk van 1-2 bar/10-20 psi en reinig de onderstructuur vervolgens in een ultrason bad of met behulp van een stoomstraler.

#### WARTSBEHANDELING

Zachtgloeien: 30 minuten bij 700C/1290F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

Gehard in oven: 30 minuten bij 700C/1290F; laten afkoelen.

### SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

Maak het solderblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objectjen die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het solderobjekt na het solderen langzaam afkoelen. **solderen voor bakken van de keramiek:** Universal Solder PKF, Bondal Flux **solderen na bakken van de keramiek:** .585 Fine Solder, Bondal Flux **Laserlasdraad:** Laser C&B Yellow

### POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen frezen- en polijstijvenstukten.

#### INDICATIES

Thans aanbevolen onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, telescoop-kronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen.

#### CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

#### BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. **INTERACTIES**
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

### METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

#### ADVIEZEN

**DIRECTE:**  
solo-kronen,  
inlays en onlays

**INDIRECTE:**  
meerdere voorzieningen  
en meer dan één  
solo-kroon

#### INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het taalkwik van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan het worden gewaargord dat de legering tijdens het gieten en afkoelen klijkmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.
- OPMERKINGEN:**
  - Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
  - Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

## NO BRUKSANVISNING

### VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaen til den planlagte fasadeerstatning. Ved ikke-keramiske fasadeerstatningsstoffer må det bringeres tilstrekkelig mekaniske retensjoner. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplærer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i form. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

### PÅSETNING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert ut i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoarert i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

### INVESTERING

Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

#### UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 650-760C/1200-1400F

#### SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvarm smeltedjelen (keramisk i forvaringsovnen). Gammelt og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysnigene til produsentens anvheng av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltebrændersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen ned på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Lett bruk flussmiddel. Etter stopingen skal kyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1080-1140C/1975-2090F

### 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 egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Skjeletter som skal forbindes med ikke-keramiske forbldingsmateriale, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjoneringen av skjelettoverflat-en gjøres i henhold til produsentens anvisgvers. Unngå innånding av slipestøv ved slipling!

#### OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperat på 400C/750F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 700C/1290F med 3 min holdetid. Etter oksideringen skal skjelettet sandblåses lett med 50-100 mm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> og et trykk på 1-2 bar/10-20 psi og renses i ultralydbad (ultrasonic) eller ved hjelp av dampapparat.

#### HERDING

**Mykglodning:** 700C/1290F 30 minutter; deretter rask avkjøling (med vann)

**Hertes:** ved 700C/1290F i 30 minutter, avkjøles.

#### LODDEMDLER/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 lod-demiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

**Lodding for keramikkbrenning:** Universal Solder PKF, Bondal Flux

**Lodding etter keramikkbrenning:** .585 Fine Solder, Bondal Flux

**Lasersveisetråd:** Laser C&B Yellow

### POLERING

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

### INDIKASJONER

Anbefales for tiden for onlays, 3/4-kroner, kroner, broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, støiper, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

### KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

### BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

#### VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

*Førliggere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

## PT INSTRUÇÕES DE USO

### CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Para materiais estéticos não cerâmicos, usar retencões mecânicas. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar adequada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

### COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro técnico. 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 resumo de acordo com as instruções do fabricante.

### ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 650-760C/1200-1400F

### FUNDIÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,15 bar/2 psi para o propano e 0,35 bar/5 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:** 1080-1140C/1975-2090F

### 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 carboneto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Para revestimento estético com material não cerâmico, a estrutura metálica deve ser terminada e polida. Tratar a superfície de aplicação do material estético de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes. 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 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultrasono e com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 400C/750F e elevar a temperatura do forno até 700C/1290F, com vácuo e com 3 min. de tempo de manutenção na temperatura final. Após a oxidação, jatear a superfície com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (50-100 micra) e pressão máxima de 1-2 bar/10-20 psi. A seguir, limpar com vapor ou no ultra-son.

#### TRATAMENTO TÉRMICO

**Recozimento:** 700C/1290F durante 30 minutos; temperar imediatamente

**Endurecedor:** 700C/1290F durante 30 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:** Universal Solder PKF, Bondal Flux

**Pos-soldagem:** .585 Fine 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 silicão.

### INDICAÇÕES

Recomendada para: onlays, coroas 3/4, coroas, pontes de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, pontes extensas, coroas metalocerâmicas.

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

## MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

### RECOMENDAÇÕES

**DIRETO:**  
coroas unitárias,  
inlays e onlays

**INDIRETO:**  
múltiplos elementos  
e múltiplas  
coroas unitárias

#### INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Mantêr a(s) câmara(s) de compensação no centro técnico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
4. Overgangan fra støbekanalen til restaureringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og størkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under størkningen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægt er som følger: voksvegt x legeringens specifcike vægt = krævede legeringsmængde.
- BEMÆRKNINGER:**
  - Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
  - Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der bringeres køleriller.

#### SUGESTÕES:

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

## DA BRUGSANVISNING

### VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntaen til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facadematerialer anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner, og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

### PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirtet placeres i kyetvens varmecentrum. Forbindelseskanalerne 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 voksomregningstabelen: voksvegt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af ind-støbningsmassen følges producentens anvisninger.

#### UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 650-760C/1200-1400F

### SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltebrændersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og til indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kyetveten stå til afkøling til støtetemperatur.

**Støbetemperatur:** 1080-1140C/1975-2090F

### BEARBEDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyetetten og sandblåses med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdt-metalfresere eller keramikbundne slipelegemer. Stel der forsynes med ikke-keramiske facademateri-aler bearbejdes færdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloverfladen udføres efter produ-centens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slibning!

### OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydlsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 400C/750F med vakuum. Oksidationstemperaturen er 700C/1290F med 3 min hold-etid. Efter oxidering sandblåses stellet forsigtigt med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> og et tryk på 1-2 bar/10-20 psi og rengøres i ultralydlsbad eller med dampstråle.

### HÆRDNING

**Blodgoring:** 30 minutter ved 700C/1290F; Hurtig-afkøl straks

**Hærdning:** 30 minutter ved 700C/1290F; afkøling ved henstand.

### LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfunktes 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:** Universal Solder PKF, Bondal Flux

**Lodning efter keramikbrand:** .585 Fine Solder, Bondal Flux

**Laser-lodematerialer:** .585 Fine Solder, Bondal Flux

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

#### POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minerere-/polerere.

#### INDIKATION

Også anbefalet til onlays, 3/4-kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stiftet, store broer, MK kroner.

#### KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

### BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

### VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

*Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

## EL ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρινο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιείται μη κεραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Μονώστε στερφές στα τμήματα προς τομή πάνω 0,3 χιλ., ενώ στερφές στην περιοχή απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβλεψθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιλογές συνδέσεις, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής καλύπτης και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

### ΤΟΠΟΘΕΤΗΗ ΔΩΓΩΝ

Τοποθετήστε το αιμαρομόνηο κέρινο σκελετό ή φερσάκι αγαγωγός κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμμο, είτε την έμ