

Inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes crowns, conus crowns, short and long span bridges, implants, superstructure, partial dentures.

Table with 10 columns: Au, Ag, Cu, Sn, Zn, In, Ga, Pb, Ni, Other. Values range from 88.3 to 1.0.

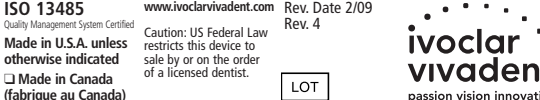
Composition

Instructions for Use, Gebrauchsinformation, Instrucciones de uso, Bruksanvisning, Modé d'emploi, Instrucciones de uso, Produktionsformate, Instrucciones d'uso.

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4 Harmony® Extra Hard

- USA: Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228. Tel: +1 800 533 6825.
Brazil: Ivoclar Vivadent Ltda., Rua Gerardo Flausino Gomes, 78 - 6.º andar, Cx. 61162, Bairro: Brooklin Novo, CEP: 04575-060 - São Paulo - SP. Tel: +55 (11) 3466 0800.
Canada: Ivoclar Vivadent Inc., 2785 Skyway Avenue, Unit 1, Mississauga, Ontario L4W4Y3. Tel: +1 905 238 5700.
China: Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Rm 603 Xuen Tang International Business Plaza No. 798 Zhao Jia Bang Road, Shanghai 200030. Tel: +86 21 5456 0776.
India: Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., 503/504 Raheja Plaza, Veera Desai Road, Andheri (West), Mumbai, 400 053. Tel: +91 (22) 2673 0302.
Italy: Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s., Via Gustav Flora 32, I-39025 Naturno (BZ), Italy. Tel: +39 0473 67 01 11.
Japan: Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Horogo Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033. Tel: +81 3 6903 3535.
Mexico: Ivoclar Vivadent S.A. de C.V., Av. Mazatlan No. 61, Piso 2, Col. Condesa, 06170 Mexico City, D.F., Mexico. Tel: +52 (55) 50 62 10 29.
New Zealand: Ivoclar Vivadent Ltd., 12 Omega St, Albany PO Box 5243 Wellesley St, Auckland. Tel: +64 9 630 02 06.
Poland: Ivoclar Vivadent Sp. z o.o., ul. Jana Pawla 1 78, Leica Center, 01-74319 Warszawa, Poland. Tel: +48 22 635 54 96.
Russia: Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., Derbenevskaja Nabershnaja, 11, Geb. W, 115114 Moscow. Tel: +7 495 913 66 19.
Singapore: Ivoclar Vivadent Marketing Ltd., 171 Chin Swee Road, Singapore 169877. Tel: +65 6535 6775.
Spain: Ivoclar Vivadent S.A., c/ Emilio Muñoz Nº 15, E-28037 Madrid, Spain. Tel: +34 913 75 78 20.
Sweden: Ivoclar Vivadent AB, Dahlvägen 14, S-169 56 Solna, Sweden. Tel: +46 (0) 8 514 93 940.
Switzerland: Ivoclar Vivadent Ltd., Polaris is Merket Kat: 7, 80670 Maslik, Istanbul, Turkey. Tel: +90 536 577 12 62.
USA: Ivoclar Vivadent UK Limited, Ground Floor Compass Building, Feldspar Close, Warrens Business Park, Enderby, Leicestershire, LE19 4SE England, UK. Tel: +44 116 284 78 80.

ISO 13485 Quality Management System Certified. Made in U.S.A. unless otherwise indicated. Made in Canada (fabrique au Canada). Rev. Date 2/09 Rev. 4.



EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration.

SPRUNG Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center.

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy).

BURN-OUT The suggested burnout temperature: High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with Al2O3 glass beads, or a pickling agent (such as Prevoxx®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

HEAT TREATMENT Annealing: 675C/1250F for 10 minutes; quench immediately (water) Hardening: 345C/650F for 30 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip.

LASER WELD MATERIAL Laser C&B Yellow

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructure, partial dentures.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.

For additional information look into the alloy property chart.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS DIRECT: single crowns, inlays and onlays INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration. 2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.

SUGGESTIONS: 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions. 2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g).

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione scegliere le indicazioni del produttore.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 675C/1250F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, mini, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI: DIRETTI: corone singole, inlay e onlay INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI: 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere. 2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola e rivestimento.

OSSEVAZIONI: 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante. 2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 675C/1250F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, mini, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration. 2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren.

BEMERKUNGEN: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden. 2. Für das Gießen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composées dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 675C/1250F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, mini, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de las coronas pilares.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 675C/1250F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, mini, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

TEMPERA Ricottura: a 675C/1250F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua) Tempera: a 345C/650F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, mini, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron. 2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; (3) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kvetten och inte närmare än 5 mm från sidorna.

FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner. 2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbledoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbledochnecnie. 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 scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoer zich in het hittencentrum van de moffel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoer en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject industrieel 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:

Inbedmassa’s voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F

Inbedmassa’s voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. 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. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met persluft en aardgas. Een propana/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propana/ zuurstofbrand bij propana op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1015-1075C/1860-1970F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgloeien: 10 minuten bij 675C/1250F; vervolgens onmiddelijk afschrikken (met water)
Gehard in oven: 30 minuten bij 345C/650F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.
Soldeer: .650, .615, .585 Fine Solder
Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserasemateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Inlays, onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES

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

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.

Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellér opp restaureringar fullstendig i voks. Utform skjelettet til planseasteerstatningar av komposit i forminkett anatomisk form under hensyntaken til den flarslagte fasaederstatningjen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i profilørar minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evt. skjelett til komposit-fasadeerstatningar i forminkset anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F

Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidjel/keramisk digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom den og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1015-1075C/1860-1970F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfljren resten av investmentmassen med AL₂O₃ eller glassperler eller bruk avsvring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

HERDING

Mykløding: 10 minutter ved 675C/1250F; deretter rask avkjøling (med vann)
Herdes: ved 345C/650F i 30 minutter; avkjøles.

LØDDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Loddemiddel: .650, .615, .585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter loddingen eller herdningen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummfinererer/-polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for Inlays, Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spanvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe, Implantsuprastrukturer, Støpt protese.

KONTRAINDIKASJON

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 mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coraas e pontas e metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo as câmaras de compensação situadas no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

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

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugeria:

Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F

Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As 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. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coraas e pontes), deve ser empregado um mascaro com chama de gás natural e ar comprimido, porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 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. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1015-1075C/1860-1970F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com AL₂O₃, pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 675C/1250F durante 10 minutos; temperar imediatamente
Endurecedor: 345C/650F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

Solda: .650, .615, .585 Fine Solder

Fluxo: Bondal Flux

Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.

INDICAÇÕES

Recomendada para inlays, onlays, coraas 3/4, coraas, coraas telescópicas, coraas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFETOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer sensibilidade e alergias relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES
A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvânicos.

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til profilører. Sorg 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. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvettens varmecentrum. Forbindelsekanalene mellem reservoar og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at anvende en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringeme eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopvædet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1015-1075C/1860-1970F

BEARBEJDTING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glassperler anvendes til sandblæsning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

HÆRDNING

Blødgøring: 10 minutter ved 675C/1250F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 30 minutter ved 345C/650F; afkøling ved henstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: .650, .615, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummfinererer/-polerere.

INDIKATION

Anbefalet til inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter, implantatsuprastruktur, partiel protese.

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 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιήσετε μη κεραικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στην κορυφή απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβλέψτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όψεις γωνίες, χυθείσάτε τις περσόνες ορθόνως ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατικής καλύπτρας και για το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με συνθετή ρητίνη ή με ακριλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΗ ΑΓΩΓΩΣ

Τοποθετήστε στο άμισροφάνο κέρνο σκελετό ή φερσάκι σφυαυός κατάλληλο μεγέθου. Είτε χρησιμοποιείτε το κέρνο, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δέξαμενη βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι σφυαί συνδύσης του στεφάνων με τη δέξαμενη θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρνο πρόπλασμα μαζί με τους σφυαυός, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρησιμοποιήσετε. (Δείτε τον πίνακα καταλογίου / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:

Πυρόμαζα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F

Πυρόμαζα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΥΓΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικό γραφείο/κεραμικό πυρίμαζο για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλογία με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χυτήριας του κατασκευαστή. Ιδανική είναι η χρήση πεπεμοσίου όβρα και σφυαυού ορείου, με το όλονοβόλο αέλο, για την τήξη κραμάτων ακουλίλων, επειδή το μίγμα προπαινού και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερθερμασούν αυτού το είδου το κράμα. Εάν χρησιμοποιείτε προπαινο και οξυγόνο ή πείση θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το προπαινο, και 0,35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγης με τη μειωμένη σπύσσορα, μέχρι το συστηρικου και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε ορτήματα εάν χρειάζετα. Μετά το χυτήριο αφαιρέτε το χυτό να κρύασει σε θερμοκρασία άαυατούου.

Θερμοκρασία χυτήριας: 1015-1075C/1860-1970F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΚΥΚΑΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαζο και καθαρίστε το σκελετό με AL₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφυαί για αφάρεση του πυρίμαζου για να αποκτήσετε παραμορφώσεις. Τροχίστε και στήβίστε το σκελετό. Αποφύγετε την επισηνή της σκόνης κατά τη λειτουργία!

ΕΘΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Απόττηση: 675C/1250F για 10 λεπτά. Ψύξτε άμεσα

Σκληρύωση: 345C/650F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρύασει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μεγάλη γίνεται, και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρύασει άρα.

Κόλληση: .650, .615, .585 Fine Solder

Άρτυμα: Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείματα του αρτύματος και τροχίστε / στήβίστε το σκελετό με ελαστικό στήβισης.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται για Ενθέτα, Επένητα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Άξονες, Υπερτασσοκικές εμπροθευτικές, Μερικές οδοντοστοιχίες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευαισθησία σε οποιοδήποτε πρωτεϊνό ή δευτερεύον συστατικό αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλευτούντα γιατρό.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες