

Käyttöohjeet FI

■ TUOTTEEN KUVAUUS

Pd-pohjainen metallikeramiikan hammalajeerinki, Tyyppi 5

■ INDIKAATIOOT *

Kiilät, Viikot, 3/4 kruunut, Koronni, Teleskoopkirruut, Karttikruunut, Sililat, Lveivät sililat, Valunastat / ymmet, Kruutit, Rakenneste, Implantin kiinnittämiseen, Osaproteesit

■ VAHAUS / MUOTOILU

Muotile nruu tyypistyyntä antoisuuten muotoma ttamalla huomioon siihen tuleva keruustomateriaali. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmenttien kruunujen edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Vainiasta, että ruunu tulee keruustomateriaalilla riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Aitokäsiteltyjen osien mittausten tulokset eivät näe etsivää epätarkkuuksien syntymisen. Vainiasta jatkamista varten suuria pinta-alueita niin, että raat ovat 0,05–0,2 mm.

■ VALUKAANAIVOINTI

Muotile hammaskruunui ta silantukoi siten, että siläin on sopivan kokoiiset valukanavat. Yleisesti säiliön, vuonon ja liitoskruunujen, sekä päärynän muotojen etä peinitteiden, on oltava isoissaan sovelletuina käytettäviksi kalliikkaan. Suora ta epäsuora kalliikkäytössä on oltava kroma, että säiliön on asetettu lämpökruunukseen. Säiliön ja valun välissä liitosvaluat seavat ole enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Välikuvio ja valut on punnittava gramman tarvittavan seostamalan laskemista varten. Vähän muotoilua: vahvan pinnan (grammia) ja seoksen tiheys + tarvittava seoksen määrä grammoina.

■ VAIU

Käytä fosfaattista suuhoilua valmistamallei ta suodatta valmistajain ohjeita.

■ ESKUUMENNUS / POLTTO

Suositettu polttolämpötilä: 750–820 °C

■ SULATTAMINEN YA VALAMINEN

Liikkei: Kruunut 0,35 bar, Hapit 0,7 bar
Valuutyyppiä voi edellyttää muuta erityisiä olosuhteita. Kullekin osalle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiasta degaalia. Esikuumenne keraamien degaali pottouunnissa. Käytetyt materiaalit ja uuden materiaalin suositettu suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.

Valuämpötilä: 1250–1290 °C

■ RAKENTEEN YMSIESTELEMINEN

Yhteistyössä ja yhteistyössä metalliteollisuuden kanssa, pura vuo syntytietistä huollisesti kiekkapuhallamalla alumiiniskilla. Älä käytä vasaraa vau purkamiseen. Vainiastele vau pinta kovametallipöytälevillä ja ta keramiisilla hiontamateriaaleilla. Puhalla pinta 50–100 mikron alumiiniskilla (Al₂O₃) paineella 5,2 bar. Puhdistu valurunne hyyryspesunä ta ultraäänessä käytäten tulotäuta vettä ta etanolia ja kivaava ruunu.

■ OKSIDAATIO

Yhteistyössä hionnalla ta ultraäänessä hionnalla. Oksidatiloa ruunu saadakseen ensin yhtenäisen pinnan.
Lämpötilä: 1010 °C, Vaikutusaika 5 min; Tyhjiö: Kyllä
Jos happikeros on laikukas, hio ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointipö. Käytä asianmukaista päällekköittämistä valmistajain ohjeiden mukaisesti.

■ SUOJUSUUTTU POLTTOLÄMPÖTILA: 1010 °C

■ LÄMPÖKASTITELY

Kovetus: 550 °C /15 min; anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpöön

■ JUOTTAMINEN YA LASERIHITÄMINEN

Juotokroski ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuvirtaa malliisesti.
Kovetus: Spartan Solder Fluos: High Fusing Bondal Flux
Jälkikuivatus: 615, 585 Fine Gold Solder, LFWG Fluos: Bondal Flux
Laserhitäysaustanka: Laser Ceramic Yellow

■ KIILLOTUS

Poista ylijäämät huolluolista. Tavoita metallipinnat kuumailmalla. Lopputulokoon käytä kiilloatustapaia. Puhdistu ultraäänepuhdistuslaitteella ta varovasti hyyryspesunä.

■ MUITA TURVALLISUUSNÄ LIITTYVIÄ HUOMIOITA YA OHJEITA

■ **KONTRAINDIKAATIOOT**
Käytettyjen osien välisten alijärjestien tai käyttöjäljettämisen osien ainiosellon, on suositeltavaa kutsua lääkärin lääkärinä. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa mainituissa käyttöolosuhteissa.

■ SIVUVAIKUTUKSET

■ **YMPÄRISTÖVAIKUTUS**
Tämä tuote on valmistettu ja linettä herkkyttä tytä allegraattia tämän seoksen ainiosellon. Ivoclar Vivadent ei esitä mitään väitettä sen hammassosteettien yhteensopivuudesta magneettikuvauksiin. On suositeltavaa, että potillaire kysyy mahdollisuudesta, että hammassosteet voivat vaikuttaa magneettikuvauksen tuloksiin. Potillaire neuvottelee informoimatta magneettikuvauksen suorittajalle suostaan olevista hammassosteista ennen kuvausta.

■ YHTEISVAIKUTUKSET

Etiketin bar eriarvoisten seosten välillä voi ilmetä gahaavista väistävyyksien sion olosuhteissa.

■ VARIOTOITUS

Metalloihny ja -pölyt voivat olla haitallisia hengittäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kädensuojia ja / tai suoventuon suojamaikka.

■ SÄILYTYSOLosuHTEET

Säilytysolosuhteet: Säilytä materiaalia kuivassa huoneenlämmössä.

■ VASTUUVAPAAUVAUSE

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammalajeitteluseelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttäen suojakäsineitä. Väistävyyttä ei voida taata. Käyttäjien on vastattava mahdollisista vahingoista tai vahingoista johtuvista tapaturmista tai vahingoista käytössä. Tuotteiden soveltuvuuden toteuttaminen käyttäjän muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

KASITTELYTIEDOT	
Valumateriaali:	Fosfaattidioxidominaani
Käyttämisympä-/polttolämpötilä:	750–820 °C
Degaali:	Keramiikan
Lämpötiläpöytä:	1250–1290 °C
Oksidatiod:	Lämpötilä: 1010 °C; Vaikutusaika: 5 min; Tyhjiö: Kyllä
CTE:	(25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (20–600 °C): = 14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Suositettu keramiikan materiaali:	IPS Syle [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS Classic [®] , IPS d.SIGN [®]
Kovetus:	550 °C /15 min; anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpöön
Esijauotus / Jukoitus:	Spartan Solder Fluos: High Fusing Bondal Flux
Lasertähtäysaustanka:	615, 585 LFWG Bondal Flux Laser Ceramic Yellow

TEKNISKIN TIETÖT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Typpi/Väri:	5 Valkoinen
Thyeps (g/cm ³):	10,9
Sulamislämpötilä (Kiinteä/Neste):	1050–1190 °C
Elastinen moduuli (GPa):	155

Vickers-kovuus:	310	430
Vetolujuus (MPa):	1165	1245
0,2 % Venymänsä (MPa):	945	1050
Venyämä (%)	18	16
*Kato TYYPPILOUKITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN		

BEARBEIDINGSDATA	
Investment:	Refotabundent
Opvarmings-/Ultrabrenningstemperatur:	750–820 °C
Smeltedeg:	Keramiisk digel
Stapetemperatur:	1250–1290 °C
Oksidering:	Temperatur: 1010 °C; Holdetid: 5 min; Vakuum: Ja
Varmetningskoefficient:	(25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (20–600 °C): = 14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Anbefaldt metallkerami:	IPS Syle [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS Classic [®] , IPS d.SIGN [®]
Gehard in oven:	550 °C vedure 15 min; op verkbat luten alfoeken
Herding:	1010 °C; Houdtid: 5 min; Vakuum: Ja
Lodding for brening/ Fluosmiddel:	Spartan Solder Fluos: High Fusing Bondal Flux
Voorloosieren /Vleesmiddel:	615, 585 LFWG Bondal Flux
Laseretsmiddel:	Laser Ceramic Yellow

TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type/Farge:	5 Hvit
Dichtheid (g/cm ³):	10,9
Smelteinterval (Fast/Liquid):	1050–1190 °C
Elastisiteitsmodul (GPa):	155

Vickers-hardhet:	Etter porseleinbrenning	Herdet	310	430
Trekkefæsthet (MPa):	1165	1245	1165	1245
0,2 % Strekkengrens (MPa):	945	1050	945	1050
Bruddforlengelse (%):	18	16	18	16

*Se TYYPPIKASSIFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPPER

■ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА	
Pd-sodraajoinen dentaalinen osavä, tii 5	
■ ПОКАЗАНИЯ*	
Ивеля, Оилы, 3/4 круунот, Коронни, Телескопические круунот, Ковачные круунот, Мостовые протезы, Имплантаты, Кронин, Коронки, Имплантаты, Подготовку еспарии на имплантат, Протезы скелетное	
■ ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВАНИЕ	
Крупнейшие проблемы в умножении анатомической формы с учетом заглазированной облицовки. Точность стени и одиначных крунок должна составлять не менее 0,3 мм, у крунок опорного зуба – не более 0,5 мм. При этом следует убедиться, что облицовка имеет достаточно толщину от крунок. Избегать деформации острой периферии! Места соединения должны быть свободными, ровными, чтобы обеспечить устойчивость к деформации. Для заглазированной пайки сформировать большие участки поверхности, избегать зазор от 0,05 до 0,2 мм.	
■ ЛИТОВАНИЕ ЛИТЬЕВЫХ КАНАЛОВ	
На оксидированные красные одиначных реставрации или мостовидных протезов установить литниковые каналы достаточной длины. Как правило, размер резервуара, литникового канала и соединительного канала следует формировать в виде трубки или традиционной U соответствующего размера. При использовании прямого или наклонного штифта каналы следует делать так, чтобы резервуар находился в эллиптической с сечением высокой температурой. Соединительные каналы между резервуарами и облицовкой литные каналы иметь длину или диаметр 2,5–3,0 мм. Восковой объект вазоват вместе с литвыми каналами, чтобы с помощью втулки в рамках определить необходимое количество слепка. Таблица переноса (таблица 1) показывает, что полнота слепка = нулевой коэффициент слепка в рамках.	
■ ЗАПЯТКОКА	
Использовать фосфорную павесную смесь. Соблюдать требования инструкции производителя.	
■ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРАНИЕ	
Рекомендуемая температура выгорания: 750–820 °C	
■ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ	
Плавка: Проан 0,35 бар, Кислород 0,7 бар <p>В зависимости от желаемой температуры могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого слепка использовать отдельный и чистый керамический тигель. Керамический тигель прогреть в муфельной печи. Соотношение старого и нового сплава составляет 1:1. Не использовать никакие флюсы. Температура плава: 1250–1290 °C</p>	
■ ОБРАБОТКА КАРКАСА	
Литниковый объект дать остыть до комнатной температуры, осторожно расколоть и провести его децентрированной обработкой инструментом. До или после изготовления стенок литниковый канал на базе материала должен обрабатываться термомеханической фрезой или керамическим шлифовальным инструментом. Провести поструктурную обработку поверхности оксидом алюминия (Al ₂ O ₃) 50–100 микрон при 5,2 бар. После этого слепка почистить песком или ультравысокой ватной прокладкой дистиллированной водой и этанолом и просушить.	
■ ОКСИДИРОВАНИЕ	
Каркас расколоть на три части, выложить на подготовленную подложку. Применить цикл оксидирования, чтобы обеспечить полную оксидацию литникового результата. Температура: 1010 °C, Время выгорания: 5 мин; Вакуум: Да Если оксидный слой неравно, поверхность еще раз обработать и отполировать. Повторить оксидирующий цикл. Использовать рекомендованную металлосварку и работать в соответствии с требованиями инструкции производителя.	
■ Максимальная рекомендованная температура обжига: 1010 °C	
■ ТЕРМОРАБОТКА	
Заказка: 15 мин при 550 °C; дать остыть	
■ ПАЙКА И ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА	
Плавный зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Паяные объекты должны оксидироваться медленно. Флюс предотвращает окисление. Примой для обжига / Флюс: Spartan Solder Fluos: High Fusing Bondal Flux Примой после обжига / Флюс: 615, 585 LFWG Bondal Flux Протокола для лазерной сварки: Laser Ceramic Yellow	
■ ПОЛИРОВАКА	
Тщательно удалить все остатки оксидов и флюсов. Металлическую поверхность стирать резиновыми полирами. Кислоты использовать до высокого блеска полированной поверхнот. После этого каркас тщательно почистить в ультравысокой ванне или пароструем.	

■ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ	
■ ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ	
Пациенты с аллергиями аллергии чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала протестировать на реакцию. После применения, не использовать в раздате Поклонания.	
■ ПОСЛЕДНОЕ ДЕЙСТВИЕ	
В отдельных случаях могут наблюдаться чувствительность или аллергия на компоненты этого сплава. Ivoclar Vivadent не дает никакой информации об МРТ-совместимости своих стоматологических сплавов. Рекомендуется обратиться врачу-рентгенологу или врачу стоматологической службы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует предупредить о наличии стоматологических сплавов.	
■ РАДИОИЗЛУЧЕНИЕ	
Рентгеновские лучи в полости рта одного пациента могут привести к гальваническим реакциям.	
■ ВНИМАНИЕ	
Металлические пилы и металлизированые пилы опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует при использовании использовать и / или защитную маску.	
■ УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ	
Хранить в сухом месте при комнатной температуре.	
■ ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ	
Исходя из требований законодательства и подлинно использования только в соответствии с инструкцией по применению. Производитель не несет ответственности за применение в иных целях или использование, не соответствующее инструкции. Кроме того, авторство принадлежит само своей ответственности за использование, не соответствующее инструкции, применению для поставленных целей, если эти цели не указаны в инструкции по использованию. Это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.	

РАБОЧИЕ ДАННЫЕ	
Павесная масса:	Фосфорная
Температура нагрева / выгорания:	750–820 °C
Тигель:	Керамический
Температура плавки:	1250–1290 °C
Оксидирование:	Температура: 1010 °C; Время выгорания: 5 мин; Вакуум: Да
Свойства:	(25–500 °C): 14,2 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ (20–600 °C): = 14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Рекомендованная металлосварка:	IPS Syle [®] , IPS InLine [®] One, IPS InLine [®] , IPS Classic [®] , IPS d.SIGN [®]
Заказка:	15 мин при 550 °C; дать остыть
Примой для обжига / Флюс:	Spartan Solder Fluos: High Fusing Bondal Flux
Примой после обжига / Флюс:	615, 585 LFWG Bondal Flux
Протокола для лазерной сварки:	Laser Ceramic Yellow

■ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Тип/Цвет:	5 Белый
Плотность (г/см ³):	10,9
Интервал плавления (Солдус/Ликвидус):	1050–1190 °C
Модуль упругости (GPa):	155

Твердость по Виккерсу:	310	430
Твердость на разрыве (MPa):	1165	1245
0,2% Предел текучести (MPa):	945	1050
Разрывное удлинение (%):	18	16

* См. ТИП КЛАССИФИКАЦИИ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ

Bruksanvisning NO

■ PPRODUKTBEKRIVELSE	
Pd-gesæstede dentale metallkeramiske legering, Type 5	
■ INDIKASJONER	
Iljars, Orlars, 3/4 Kronen, Koronni, Teleskopkoronni, Konishe Kronen, Bruagen, Brede Bruagen, Geggott wøstefliffen / Kernen, Staver, Opzetsstikken, Implantatstøpsstrukturen, Gedeeltelijke proteser	

■ WASMODELLERING	
Maak een onderstructuur met een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verbindingsdikte. Enkeelvouwingen worden een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkronen worden een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneermateriaal biedt. Vermijd scherpe randen. Correctieve dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote overvlechtingen voor het geplande soldersteek met een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.	

■ PÅSETING AV STØPEKAMMER	
Forsyn den modellerte enkeltkammerstøperingen eller brosjeklet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekammer. Prinsippet skal støresen på reservoarer, støpekamlerne og forbindelseskanaler være perforert eller tradisjonelle heriz tradisjoner, de juiste afmetninger te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruik maakt van de directe of indirecte techniek, dient u te zorgen dat de modif in het litteerwerk wordt geplaatst. De verbindingkanalen tussen het reservoar en het getijeteld dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasomti indio de getijeteld dienen te grammen te worden gewogen om de vereiste breedtehelding te bepalen. Wascomestemmetel wasgewoete (gram) x dichtheid legering = vereiste grammen legering.	

■ INVESTERING	
Bruk et fosfatbunt investiment. Folg produsentens anvisninger.	

■ FORVARMING / UTBRENNING	
Anbefalt utbræningstemperatur: 750–820 °C	

■ SMELTING OG STØPING	
Brander: Propan 0,35 bar; Oksygen 0,7 bar	

Andre instillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramiisk digel for hver av legeringene. Forsvorn den keramiiske smeltedegelen i forvarmingsovnen. Gammett og nyt metall skal ikke bli oppført under indikasjonene.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT	
Etter avklaring til romtemperatur skal investimentet finnes forsiktig og sandblåses med aluminiumskorn (Al ₂ O ₃). Ved bruk av direkte eller indirekte teknikk, skal det brukes modif in het litteerwerk wordt geplaatst. De verbindingkanalen mellom reservoar og støpegetjeldt ber ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Væskokojetelt skal støpekamlerne å for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengde. Voksmestemmetel: voksmest (gram) x legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.	

■ OKSIDERING	
Fluor skjulett på brennretort og sett det tilstrekkelig; følg oksideringscyklusen for å få et jevnt resultat. Temperatur: 1010 °C; Holdetid: 5 min; Vakuum: Ja	

Ytterligere informasjon om oksidering finnes i brukerveiledningen til støpeapparatet. Hvis oksidert er fekket, må overflaten slipes og sandblåses på nytt. Gjenta oksideringen. Bruk anbefalt metalleram og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.

■ VARMEBEHANDLING	
Herding: 15 min ved 550 °C; avkjøl til romtemperatur	

■ LODDING OG LASERSEVING	
Loddespalten bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddekojetelt langsomt etter loddingen. Bruk så lite fluosmiddel som mulig. Lodding for brening: Spartan Solder Fluosmiddel: High Fusing Bondal Flux	

■ POLISTEN	
Fjern alle rester av oksider eller fluosmiddel omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummpolier. Poler skjulett til høyglans ved bruk av polerpaste. Deretter rengjøres skjulett ved hjelp av ultralydrensingsgubsteyr eller omhyggelig med dampapparat.	

■ KONTRAINDIKASJONER	
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alltid bruk ikke er oppført under indikasjonene.	
■ BIJWERKINGEN	
I enkelte tilfeller kan et oppsett overfølsomt eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent hevder ingen anspraak om de MRI-compatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienten også oppmerksom på muligheten for at dentallegering kan påvirke MRI-resultater og at de bør foretelle MRI-teknikeren at de MRI-tekniske te informeren over de spesiellebehandlingen dentale legeringene vorde tests uitvoert.	

■ YTTJERLIGERE SIKKERHETSRENSYNG OG -ANVISNINGER	
■ KONTRAINDIKASJONER	
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alltid bruk ikke er oppført under indikasjonene.	
■ BIJWERKINGEN	
I enkelte tilfeller kan et oppsett overfølsomt eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent hevder ingen anspraak om de MRI-compatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienten også oppmerksom på muligheten for at dentallegering kan påvirke MRI-resultater og at de bør foretelle MRI-teknikeren at de MRI-tekniske te informeren over de spesiellebehandlingen dentale legeringene vorde tests uitvoert.	

■ VESKELIVRINGER	
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.	
■ FORSKITG	
Metalldamp eller metallorv er skadelig hvis det innåndes. Derfor skal det brukes oppsugingsutstyr og/eller maske!	

■ OPBEVARINGSBETINGELSE	
Oppbevares i et tørt miljø ved romtemperatur.	
■ ANSVARSFRASKRIVELSE	
Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uforsiktig behandling. Ut over dette er brukeren forpliktet til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til bruket formål, senlig hvis disse formålene ikke er oppført i brukerveiledningen. Disse bestemmelser gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.	

■ OPIS PRODUKTU	
Pd-sodraajoinen dentaalinen osavä, tii 5	
■ ПОКАЗАНИЯ*	
Ивеля, Оилы, 3/4 круунот, Коронни, Телескопические круунот, Ковачные круунот, Мостовые протезы, Имплантаты, Кронин, Коронки, Имплантаты, Подготовку еспарии на имплантат, Протезы скелетное	
■ МОДЕЛИРОВАНИЕ ВОСКУ	
Зрупнейшие проблемы в умножении анатомической формы с учетом заглазированной облицовки. Точность стени и одиначных крунок должна составлять не менее 0,3 мм, у крунок опорного зуба – не более 0,5 мм. При этом следует убедиться, что облицовка имеет	