

Käyttöohjeet

== TUOTTEEN KUVAUS ==
Au-pohjanhammasleijerin, Tyyppi 4

== INDIKAATIO ==
Käyttöalue: Karkitankuun, Silat, Leväät silat, Valunastat/yhmet, Kiskot, Rakennosat, Implanttien kiinnityt pälläkkäntest, Osaprosetit

== VAHUUS / MUOTOILU ==

Muotiloite ruoko täpsettynyt anatomiseen muotoon otamalla huomioon siihen tuleva keruostomaattiaali. Luontien luontienmuotoonmuuttamista kanssa on käytettävä melkein täsmällistä Yksittäiset kroualit edellyttävät vähintään 3,0 mm paksumpia. Abumentkiruunä edellyttävät vähintään 0,5 mm paksumpia. Varmista, että ruoko tulee keruostomaattiaaliin riittävästi. Väliä teräviä kulmia. Liitokappaleiden on otava niiloitaan valmiin, eikä ne estävät epitaaktiukkaisen syntymisen. Valmistaja joutumista varten suuria pinna-alueita niin, että se ei ole 0,05–0,2 mm.

== VALUKAANVONIT ==

Muotoile hammaskuuruja tai silantukko siten, että siltiin on sopivan kokoinen valukaukan. Yleisesti siltiin, valukaukkaan ja liitoksienvaraan, sekä päärynän muotoon että perinteiseen, on otava kootaan soveltuvia luontien muotoja. Keskimääräinen eräpäätteenä on otava vamma, että siltiin on asetettu liitoskappaleen. Silloin ja valun välissä liitosvat seavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Valukokuja ja vakuu on pumittama grammoita tarvittavan seostamala laskestäm varten. Vähän muotoilun jälkeen on otava valuma (gammala) ja seoksen tiheys – tarvittava seoksen määrä grammoita.

== VALU ==
Käytä fosfaattin/Akssiittia sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

== ESIKUUENNENNUS / POLITTO ==

Suositteleva lämpötila: 625–710 °C

== SULATTAMINEN JA VALAMINEN ==
Lämpötila: 705 °C/30 min; Hapri 0,2 mm
Valukokoukkoja voi edellyttää valun erityisiä olosuhteita. Kullekin seoksele on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiassa deepää. Esikuumenna keramiain deepää polttolämpöön. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suhdetta on pidettävä 1:1. Älä käytä suuria lämpöjä.

== RAKENTEN VUIMEISTELEMINEN ==

Kun sylinteri on täpsettynyt huoneenlämpöisellä, puura väli sylinteristä huulellisesti heikkopuhaltamalla lämpökäsittölle. Älä käytä vaahtoa valun purkamiseen. Viimeistele valun pinta kuumalla metallipölyllä, jota ei keräämistä huonontamateriaalia. Puhalla pinta 50–100 mikroni alumiiniosakompositilla (A.O.) painella 4,5 bar. Runko on viimeisteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päääässä laboratorioskopimateriaalia. Puhdista vakuutus höyrysuojalla tai ultralämpöisellä käytetyn tölöttävä vettä tai etanolia ja kuivaa runko. Käytä asianmukaista laboratorioskopimateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

== OKSIDAATIO ==

Laifa runko pöhtöalustalle hyvin tuettuna. Oksidipolto ruoko saadakseen siihen yhtenäisen pinnan.
Lämpötila: 700 °C; Vakuutuska: 1 min; Tyhjiö: Kylä
Käytä oksidipolttimia, jotka eivät sisällä epäpuhtauksia, joihin on käytettävä suojaa. Toista oksidipolttlo. Käytä asianmukaista päälehtokeraamia valmistajan ohjeiden mukaisesti.
Suurin suositeltu polttolämpötila: 820 °C

== KONTRAINDIKAATIO ==
Käytä korkein lämpötila, jota ei pidetä allekattujen tai kettä jättämättä silmän aineosella, on suositeltavaa kutsua lisääksi lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa mainituissa käyttöolosuhteissa.

== SIVUVAIKUKSET ==

Yksittäiset yksilöt voivat ilmetä herkkyyttä tai allergioita tämän seoksen aineoselle. Ivodar Vivadent ei estä mitään väitettä sen hammassosteen valmistusprosessusta magneettikäytönä. On suositeltavaa, että potilaille kerrotaan mahdollisuudesta, että hammassosteet voivat vaikuttaa magneettikuukausi tuloisiin.
Tästä on saatavissa informaatiota magneettikuukausi vuottauksella suojaan olevista hammassosteista osien vaukasta.

== YHTEISVAIKUTUKSET ==
Ei ole yhteisvaikutusta seosten välillä voi ilmetä gabaanisia vaikutuksia sinun olosuhteissa.

== VARIOITUS ==
Metallihyönte ja -pöly voivat olla haitallisia hengittäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kukaanin ja / tai suojelevaa suojusmaskia.

== SÄILYTYSOLosuhtEET ==
Säilytettävä kuivassa tilassa huoneenlämmössä.

== VASTUUVAARVAUSKAASE ==

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaskäsittelemiseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti ja huolellisesti valmistajan ohjeiden mukaisesti ja ottaa huomioon kaikki turvallisuusohjeet. Tämä on virheellistä käyttöä. Tuotteen soveltuvuutta toteuttamien tai käyttämien muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käytännön vastuu. Näitä ohjeita soveltamalla materiaaleihin missä tässä mainitaan, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

KASITTELYTIEDOT	
Valumateriaali:	Kipsi/fosfaattidionainien
Käyttämisy-/polttoilmoitus:	Keramiainen
Deepää:	
Valunäpötilä:	1060–1120 °C
Oksidaatio:	Lämpötila: 700 °C; Vakuutuska: 1 min; Tyhjiö: Kylä
CIE:	25–500 °C; 17,0 x 10 ¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10 ¹⁰ °K)
Luontien laboratorioskopimpositi:	SR Nexco®
Suosittelurakuostomateriaali:	Ducerapid Kiss (2016-03-10)
Pehennys:	705 °C/30 min; annia jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Kovetus:	450 °C/30 min; annia jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Esijaukset / Jauksute:	Universal PKF / Bondal Flux
Jaukukset / Jauksute:	615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
Laserlitsausaanka:	Laser CAB Yellow

TEKNISIEN TIEDOT (ISO 22674:2016 JA ISO 9693-1:2012)	
Tyyppi/Väri:	4 / Keltainen
Thyrs (g/cm³):	12,2
Sulamislämpötilä (Kiintä/ Neste):	920–995 °C
Elastinen moduuli (GPa):	95
Vickers-kovuus:	Valkutina Keramiikan poltto jälkeen Pehennetty Kovettu
Vetolujuus (MPa):	600 / 560 / 515 / 610
0,2 %:n venymäarja (MPa):	470 / 430 / 330 / 495
Venyä (%):	5 / 5 / 10 / 3

Инструкция по применению

== ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА ==
Au-säädärräijä dentaalinen otava, tii 4

== ПОКАЗАНИЯ ==
Короничные короны, Короничные короны, Мостовичные протезы, Мостовичные протезы большой протективности, Короничные шпильки/надрезки, Перемычки Конструктивные элементы, Супраструктуры имплантов, Частичные протезы.

== ВОЗМОЖНОЕ ПОДДЕИВОВАНИЕ ==
Каркас сформировать в полианомическую или уменьшенную анатомическую форму с учетом запланированной обводки. При использовании лабораторного компонента в качестве обводочного материала следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией. При использовании металлического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией. При использовании керамического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией. При использовании керамического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией. При использовании керамического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией.

== ПОДДЕИВОВАНИЕ КАНАЛОВ ==
На окислительные каркасы орμονичные реставрации или мостовичные протезы установить гипсовые каналы достаточного размера. Как правило, размер резервуара, лигатурного канала и соединительного канала должен соответствовать в виде трубы или конусной формы. При использовании керамического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией. При использовании керамического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией. При использовании керамического каркаса следует использовать его в соответствии с прилагаемой инструкцией.

== ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРАНИЕ ==
Рекомендуемая температура выгорания: 625–710 °C
== ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ ==
Плавка: Прогрей 0,35 бар. Кислород 0,7 бар. В зависимости от используемой литейной системы могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого сплава использовать отдельный и чистый керамический тигель. Кермиический тигель прогрева в течение 15 минут. Сопоставьте температуру с составом сплава. Температура: 1060–1120 °C.

== ОБРАБОТКА КАРКАСА ==
Каркас обрабатывать только до комнатной температуры, осторожно растапливать и проверять его простейшую обработку окисления (A.O.). Для расквашивания не использовать молоток. Литейный объект обработать термостойкой окислительной или керамической шлифовальной инструментом. Провести последнюю обработку тонкой шлифовкой (A.O.) 50–100 мм при 4,5 бар. Перед обработкой лабораторными инструментами каркас следует обработать и отполировать. После этого каркас почистить паром или в ультразвуковой ванне, промыть дистиллированной водой или этанолом и просушить. Используйте рекомендованный лабораторный комплект, работа в соответствии с инструкцией производителя.

== ОКЦИДИРОВАНИЕ ==
Каркас расположить на тигель, обеспечить достаточную опору. Применит щипы оксидирования, чтобы обеспечить равномерный нагрев и предотвратить образование трещин.
Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
Ei ole yhteisvaikutusta seosten välillä voi ilmetä gabaanisia vaikutuksia sinun olosuhteissa.
== ТЕРМОПОДДЕИВОВАНИЕ ==
Материалы рекомендованная температура обжига: 820 °C
== ТЕРМОПОДДЕИВОВАНИЕ ==
Материалы рекомендованная температура обжига: 820 °C
== ПАЙКА И ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА ==
Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

Дополнительные аспекты безопасности и указания

== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того, потребить обещать под своим ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность его применения в соответствии с инструкцией. Если все еще не указаны в инструкции по использованию, это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

== РАБОЧИЕ ДАННЫЕ ==
Плавочная масса: Фосфатная/лигатурная
Температура нагрева/выгорания: 625–710 °C
Тигель: Кермиический
Температура литья: 1060–1120 °C
Оксидирование: Температура: 700 °C; Время выгорания: 1 мин.; Вакуум: Да
KTP: (25–500 °C; 17,0 x 10¹⁰ °K (20–600 °C = 17,4 x 10¹⁰ °K)
Рекомендованный лабораторный комплект: SR Nexco®
Высокая температура обводочных материалов: Ducerapid Kiss (2016-03-10)

Плавень зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Плавень объекты должны окисляться. Не стравивать.
Припой до обжига: Universal PKF / Bondal Flux
Припой после обжига: 615, 585, Porta OP Solder 710 / Bondal Flux
== ПОЛИРОВАНИЕ ==
Целью полировки является создание блестящей и гладкой. Металлическую поверхность следует полировать полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструе.

== ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ ==
== ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ ==
Пациенты с известной аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала проконсультироваться со своим врачом-применителем. Противопоказано не носить чувствительности за применением в виде чешуи или использования, не соответствующего инструкции. Кроме того