

Käyttöohjeet FI

TUOTTEEN KUVAUS

Au-pohjainen metallieräminen hammasleikki, Tyyppi 4

INDIKAATIOI* * *

Käyttö: 34 kromi, Kromat, Teleskoopiruutu, Kartiokruunut, Silat, Levetit silat, Valunastat / ymmet, Käsi-, Rakennus-, Opagruotteet

VAHAUS / MUOTOILU

Muotile ruko tyypistyneen anatomiseen muotoon ottamalla huomioon siihen tuleva keruustomateriaali. Yksittäiset kromat edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentitummitus edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Varmista, että runko tulee keruustomateriaalista riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Aloituskäsitellessä on etava mitoitaa alustan ja sen lisäksi epäkäsittävien osittymien. Valmistaja joutuu varmistaa suuria pituus-alueita niin, että raat ovat 0,05–0,2 mm.

VALUKAANVONIT

Muotile hammasrakunna tai silantukon sille, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, jossa pieni ja liitoskanavien väki päärynän muotoiset ovat peitittöiset, on oltava loivaan soveltuvilla käsitellyillä alustoilla. Suora tai epäsuora kiertäessä on oltava kroma, että silloin on asettu liitoskanavien. Silloin ja valun väliä liitosvalat saavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahakuivo ja vuoto on punnittava gramman tarvittavan seosarain laskemista varten. Vähän maahan: vahaa painat (grammaa) k seoksen tiheys + tarvittava seoksen määrä grammoita.

VALU

Käytä fossallista stituotavaa valumateriaalia. Noudeta valmistajan ohjeita.

- **ESKIUUMENNUS / POLTTO** Suostelu polttolämpötilä: 750–820 °C
- **SULATTAMINEN JA VALAMINEN**

- **RAKENTEEN VIMEISTELEMINEN**

- **LÄMPÖKÄSTELY**

- **KONTRAINDIKAATIOI**

- **TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TIYPOLOGIA**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**
- **TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TIYPOLOGIA**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**
- **TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TIYPOLOGIA**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**
- **TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TIYPOLOGIA**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**

*Kato TYYPPILOUKITUS FYSYSTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

Инструкция по применению RU

- **ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА** Au-саодаркий дентальный сплав, тип 4
- **ПОКАЗАНИЯ***

- **ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВАНИЕ**

- **ЛЮТИРОВАНИЕ ЛИТЬЕВЫХ КАНАЛОВ**

- **ЗАПАКОВКА**

- **ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРЯНИЕ**

- **ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ**

- **ОБРАБОТКА КАРКАСА**

- **ОКСИДИРОВАНИЕ**

- **ВАКУИРОВАННИЕ**

- **ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ**
- **ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ**

- **РАБОЧИЕ ДАННЫЕ**

- **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **ТИПЛОГИЯ**
- **ВАЛУКААНВОНИ**
- **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **ТИПЛОГИЯ**
- **ВАЛУКААНВОНИ**
- **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **ТИПЛОГИЯ**
- **ВАЛУКААНВОНИ**
- **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **ТИПЛОГИЯ**
- **ВАЛУКААНВОНИ**
- **ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **ТИПЛОГИЯ**
- **ВАЛУКААНВОНИ**

Bruksanvisning NO

- **PPRODUCTBESKRIVNING** Au-holdig denteralkeramisk legering, Type 4
- **INDIKASJONER**

- **OKSIDIERING**

- **YTTERLIGERE SIKKERHETSHENSYNG OG -ANVISNINGER**
- **KONTRAINDIKASJONER**

- **TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TYPERLOGI**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**
- **TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TYPERLOGI**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**
- **TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TYPERLOGI**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**
- **TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**
- **TYPERLOGI**
- **VALUKAANVONIT**
- **VAHUVAUVAVALU**

*Se TYPERKlassifisering UT FR FYSISKE EGENSKAPER

*Se TYPERKlassifisering UT FR FYSISKE EGENSKAPPER

*Se TYPERKlassifisering UT FR FYSISKE EGENSKAPPER

Instrukja stosowania PL

- **OPIS PRODUKTU** Au-stop nieszlaczalny pod porolanie, Typ 4
- **WSKAZANIA***

- **MODELOWANIE W WOSKU**

- **MOCOWANIE KANALOW**

- **TYPIRWAJENIE**
- **WYGRZEWANIE**
- **TOPNIENIE I ODLEWANIE**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**

- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**

- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**

- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**

- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**

- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
- **OBROBKA TERMICZNA**
- **OXYDACJA**
- **WYKONCZENIE PODBUDOWY**

Gebruiksaanwijzing NL

- **PRODUCTBESCHRIJVING** Au-gebaseerde dentale metalceramische legering, Type 4
- **INDICATIES***

- **WASMODELLERING**

- **PLAATS EN VAN GIEKTEVALLEN**

- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**

- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**
- **OPBEREIDING VAN SKELETTEI**

*Zie TYPERKlassificatie OP GROND VAN FYSISKE EIGENSCHAPPEN

Οδηγίες Χρήσεως EL

- **ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ** Αυσθημένο μεταλλοκεραμικό κράμα με βάση Au, Τύπος 4
- **ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ***

- **ΚΕΡΠΑΜΑ**

- **ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ**

- **ΑΝΤΕΛΕΙΞΗ**

- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**
- **ΕΠΕΙΧΕΙΑ**

*Βλ. ΤΥΠΟΚlassifisering UT FR FYSIKALISKE EIGENSCHAPPEN

Kullanama Talimati TR

- **ÜRÜN AÇIKLAMASI** Au esasli dentel seramik alasm, Tip 4
- **ENDIKASYONLAR***

- **MUM MODELAJ**

- **REVETMANA ALMA**