WLW®

Ag-based dental casting alloy, Type 3

NOBLE

EN **Instructions for use**
Ag-based dental casting alloy, Type 3

DE **Gebrauchsinformation**
Ag-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 3

FR **Mode d'emploi**
Alliage de coulée dentaire, à base de Ag, Type 3

IT **Istruzioni d'uso**
Lega dentale per corone e ponti a base di Ag, Tipo 3

ES **Instrucciones de uso**
Aleación dental de colado basada en Ag, Tipo 3

PT **Instruções de uso**
Liga dentária para fundição à base de Ag, Tipo 3

SV **Bruksanvisnig**
Ag-baserad dental gjutlegering, Typ 3

DA **Brugsanvisning**
Ag-baseret dental støbe legering, Type 3

FI **Käyttöohjeet**
Ag-pohjainen hammaslejeerinki, Tyyppi 3

NO **Bruksanvisning**
Ag-holdig dentallegering, Type 3

NL **Gebruiksaanwijzing**
Ag-gebaseerde dentale gietlegering, Type 3

EL **Οδηγίες Χρήσεως**
Οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση Ag, Τύπος 3

TR **Kullanma Talimatı**
Ag esaslı dental döküm alaşımı, Tip 3

RU **Инструкция по применению**
Ag-содержащий дентальный сплав, тип 3

PL **Instrukcja stosowania**
Ag-stop nieszlachetny pod porcelanę, Typ 3

Composition (mass %)

Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Ga	In	Ir	Re	Ru	Sn	Zn	Other
-	-	25.0	71.0	-	-	4.0	-	-	-	-	-	Li <1.0

CE 0123

see Instructions

ivoclar vivadent
passion vision innovation

Indications for Use

Condition / Treatment	Type	Indications
As Cast	3	Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges

Density

10.6 (g/cm³)

EC REP

Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer:
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
NA9030901 / 2019-05-20 / Rev. 8

ISO 13485
Quality Management System Certified

Made in U.S.A.

www.ivoclarvivadent.com

Rx ONLY For dental use only!

ivoclar vivadent
passion vision innovation

Instructions for Use — EN

1 PRODUCT DESCRIPTION
Ag-based dental casting alloy, Type 3

2 INDICATIONS *
Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges

3 WAXING / MODELLATION
Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the framework design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.

4 SPRUING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pear shaped or traditional, must be sized according to the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5 – 3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

5 INVESTING
Use a phosphate- / gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

6 PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 650 – 760 °C / 1200 – 1400 °F

7 MELTING AND CASTING
Torch: Propane 0.15 bar / 2 psi; Oxygen 0.35 bar / 5 psi
Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon / ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed.
Casting Temperature: 1180 – 1240 °C / 2155 – 2265 °F

8 FRAMEWORK FINISHING
After bench cooling, carefully divest and clean the casting with aluminum oxide (Al_2O_3). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.

9 HEAT TREATMENT
Softening: 705 °C / 1300 °F for 30 min; quench immediately (water)
Hardening: 510 °C / 950 °F for 30 min; bench cool

10 SOLDERING AND LASER WELDING
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.
Post Solder: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Flux:** Bondal Flux
Laser Welding Wire: Laser C&B White

11 POLISHING
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

■ CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy / sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician is recommended. Alloy is not to be used for any application not included within the indications.

■ SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.

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

■ CAUTION
Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and / or suitable protective masks is advised!

■ STORAGE CONDITION
Store in a dry environment at room temperature.

■ DISCLAIMER
This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

PROCESSING DATA

Investment Material:	Phosphate-bonded / Gypsum-bonded	
Preheating / Burn-out Temperature:	650 – 760 °C / 1200 – 1400 °F	
Crucible:	Carbon crucible / Ceramic crucible	
Casting Temperature:	1180 – 1240 °C / 2155 – 2265 °F	
Softening:	705 °C / 1300 °F for 30 min; quench immediately (water)	
Hardening:	510 °C / 950 °F for 30 min; bench cool	
Post Solder / Flux:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Laser Welding Wire:	Laser C&B White	

TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016)

Type / Color:	3	White	
Density (g/cm³):	10.6		
Melting Range (Solidus / Liquidus):	1075 – 1130 °C / 1965 – 2070 °F		
Elastic Modulus (GPa / psi):	90	13,053,000	
	As Cast	Softened	Hardened
Vickers Hardness:	150	140	170
Tensile Strength (MPa / psi):	500 / 72,520	440 / 63,820	450 / 65,270
0.2% Proof Stress (MPa / psi):	320 / 46,410	230 / 33,360	325 / 47,140
Elongation (%):	10	12	10

* See TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES

Gebrauchsinformation — DE

1 PRODUKTBESCHREIBUNG
Ag-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 3

2 INDIKATIONEN *
Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken

3 WACHSMODELLATION
Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, grosse Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.

4 ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die modellierte Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Grösse des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle birnenförmig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5 – 3,0 mm aufweisen. Das Wachsobjekt einschliesslich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

5 EINBETTEN
Eine phosphat-/gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

6 VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 650 – 760 °C

7 SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Je nach verwendetem Gussapparat könnten andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafittiegel / Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden.
Giesstemperatur: 1180 – 1240 °C

8 GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al_2O_3) abstrahlen. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsern und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Vor der Verblendung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.

9 WÄRMEBEHANDLUNG
Weichglühen: 30 min bei 705 °C; im Wasser abschrecken
Härten: 30 min bei 510 °C; abkühlen lassen

10 LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.
Zweitlot: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Flussmittel:** Bondal Flux
Laser-Schweiss-Draht: Laser C&B White

11 POLIEREN
Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierern glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSASPEKTE UND ANWEISUNGEN

■ KONTRAINDIKATIONEN
Patienten mit nachgewiesener Allergie / Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

■ NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

■ WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

■ VORSICHT
Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugeinrichtung und / oder eine Schutzmaske verwendet werden!

■ LAGERBEDINGUNGEN
Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäss Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

VERARBEITUNGSDATEN

Einbettmasse:	phosphatgebunden / gipsgebunden	
Aufwärmtemperatur / Ausbrenntemperatur:	650 – 760 °C	
Tiegel:	Graphittiegel / Keramiktiegel	
Giesstemperatur:	1180 – 1240 °C	
Weichglühen:	30 min bei 705 °C; im Wasser abschrecken	
Härten:	30 min bei 510 °C; abkühlen lassen	
Lot nach dem Brand / Flussmittel:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Laser-Schweiss-Draht:	Laser C&B White	

TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016)

Typ / Farbe:	3	Weiss	
Dichte (g/cm³):	10,6		
Schmelzintervall (Solidus / Liquidus):	1075 – 1130 °C		
Elastizitätsmodul (GPa):	90		
	Gegossen	Weichgeglüht	Gehärtet
Vickers-Härte:	150	140	170
Zugfestigkeit (MPa):	500	440	450
0,2% Dehngrenze (MPa):	320	230	325
Bruchdehnung (%):	10	12	10

* Siehe TYP KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

Mode d'emploi — FR

1 DESCRIPTION DU PRODUIT
Alliage de coulée dentaire, à base de Ag, Type 3

2 INDICATIONS *
Onlays, Couronnes 3/4, Couronnes, Couronnes télescopiques, Couronnes coniques, Bridges

3 MODELAGE EN CIRE / MODÉLISATION
Concevoir l'armature en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des rétentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces suffisamment grandes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.

4 MISE EN PLACE DES TIGES DE COULÉE
Prévoir des tiges de coulée de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulée et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adaptée à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5 – 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cire, tiges de coulée incluses, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cire : masse de cire (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).

5 MISE EN REVÊTEMENT
Utiliser un revêtement à liant phosphate / liant gypse. Suivre les instructions du fabricant.

6 PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION
Température de calcination recommandée : 650 – 760 °C

7 FUSION ET COULÉE
Chalumeau: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar
D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler. Il est conseillé d'utiliser un creuset graphite / céramique distinct et propre pour chaque alliage. La proportion recommandée de matériau usagé et de matériau neuf est de 1:1. Utiliser le flux de coulée si nécessaire.
Température de coulée : 1180 – 1240 °C

8 FINITION DE L'ARMATURE
Après le refroidissement du plan, démouler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al_2O_3). Ne pas utiliser de marteau pour le démoulage. Finir la coulée avec des fraises en carbure et / ou des instruments d'usinage à liant céramique. L'armature doit être finie et polie avant d'être stratifiée avec un composite de laboratoire. L'armature doit ensuite être nettoyée au jet de vapeur ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis séchée.

9 TRAITEMENT THERMIQUE
Ramollissement : 705 °C pour 30 min; tremper immédiatement (eau)
Durcissement : 510 °C pour 30 min; refroidir le plan

10 SOUDURE ET SOUDURE AU LASER
L'espace de soudure ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée soudée refroidir lentement. Utiliser le flux avec modération.
Post-soudure : .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Flux :** Bondal Flux
Fil de soudure laser : Laser C&B White

11 POLISSAGE
Retirer soigneusement tout résidu d'oxyde et de flux. Polir les surfaces métalliques avec des polissoirs en caoutchouc. Finir par un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.

AUTRES MESURES ET CONSIGNES DE SÉCURITÉ

■ CONTRE-INDICATIONS
Si un patient présente un terrain allergique (avéré ou non) envers un composant de cet alliage (aussi mineur soit-il), il est recommandé de consulter un médecin. L'alliage ne doit être utilisé que pour les applications incluses dans les indications, et aucune autre.

■ EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas isolés, des sensibilités ou allergies aux composants de cet alliage peuvent survenir. Ivoclar Vivadent décline toute responsabilité quant à la compatibilité IRM de ses alliages dentaires. Il est recommandé d'informer le patient quant à la possibilité d'altération des résultats d'IRM en raison des alliages. La présence d'alliages dentaires devrait être signalée au technicien IRM.

■ INTERACTIONS
Des effets galvaniques peuvent survenir en présence de différents alliages placés dans une même bouche.

■ ATTENTION
Les poussières et vapeurs métalliques sont dangereuses si inhalées. Un système d'aspiration et / ou un masque de protection adapté doit toujours être utilisé !

■ CONDITION DE STOCKAGE
Conserver dans un endroit sec, à température ambiante.

■ AVERTISSEMENT
Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. Les dommages résultant du non-respect de ces prescriptions ou d'une utilisation à d'autres fins que celles indiquées n'engagent pas la responsabilité du fabricant. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus si celle-ci n'est pas citée dans le mode d'emploi. Ces règles s'appliquent également si les matériaux sont utilisés en association avec d'autres produits issus d'autres fabricants.

TRAITEMENT DES DONNÉES

Matériau de revêtement :	À liant phosphate / gypse	
Température de préchauffage / calcination :	650 – 760 °C	
Creuset :	Creuset graphite / céramique	
Température de coulée :	1180 – 1240 °C	
Ramollissement :	705 °C pour 30 min; tremper immédiatement (eau)	
Durcissement :	510 °C pour 30 min; refroidir le plan	
Post-soudure / Flux :	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Fil de soudure laser :	Laser C&B White	

DONNÉES TECHNIQUES (ISO 22674:2016)

Type / Couleur :	3	Blanc	
Masse volumique (g/cm³) :	10,6		
Fourchette de fusion (solidification / liquéfaction) :	1075 – 1130 °C		
Module d'élasticité (GPa) :	90		
	Coulée	Ramolli	Durci
Dureté Vickers :	150	140	170
Résistance à la traction (MPa) :	500	440	450
Limite d'élasticité 0,2 % (MPa) :	320	230	325
Allongement (%) :	10	12	10

* Voir TYPOLOGIE EN RAISON DES PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

Istruzioni d'uso — IT

1 DESCRIZIONE PRODOTTO
Lega dentale per corone e ponti a base di Ag, Tipo 3

2 INDICAZIONI *
Onlays, Corone a 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone coniche, Ponti

3 MODELLAZIONE IN CERA
Modellare le strutture in forma anatomica o forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritenzioni meccaniche. Lo spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per corone su abutment Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare cuspidi accentuate. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevista, creare una fessura compresa tra 0,05 – 0,2 mm.

4 IMPERNIATURA DEI CANALI DI COLATA
Dotare il restauro del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di imperniatura diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimi di 2,5 – 3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (in grammi) x densità lega = quantità di lega necessaria in grammi.

5 MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfatico / gessoso. Attenersi alle istruzioni del produttore.

6 PRERISCALDO
Temperatura di preriscaldo consigliata: 650 – 760 °C

7 FUSIONE E COLATA
Fiamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar
A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite o ceramica differente per ogni lega. Utilizzare lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare Flux.
Temperatura di fusione: 1180 – 1240 °C

8 RIFINITURA DELLA STRUTTURA
Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbiare con biossido di alluminio (Al_2O_3). Non utilizzare il martello per la smuffolatura. Rifinire con frese per metallo duro o con strumenti per rifinitura a legante ceramico. La struttura deve essere rifinita e lucidata prima di procedere al rivestimento estetico con composito da laboratorio. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo ed asciugare.

9 TRATTAMENTO TERMICO
Stempera: 30 min a 705 °C; raffreddamento rapido in acqua
Tempera: 30 min a 510 °C; lasciare raffreddare

10 SALDATURA
Lo spazio per la saldatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente dopo la saldatura. Utilizzare con parsimonia il flux.
Saldatura secondaria: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Flux:** Bondal Flux
Filo per saldatura: Laser C&B White

11 LUCIDATURA
Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Rifinire le superfici metalliche con gommini per lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.

ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ CONTROINDICAZIONI
I pazienti con un'allergia / sensibilità accertata ad una delle componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

■ EFFETTI COLLATERALI
In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fornisce alcuna indicazione sulla compatibilità delle proprie leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influiscano sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.

■ INTERAZIONI
Diversi tipi di lega nello stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche.

■ ATTENZIONE
Se inalati, i vapori e la polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

■ CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE
Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

■ DISCLAIMER
Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

DATI PER LA LAVORAZIONE

Massa da rivestimento:	A legante fosfatico / gessoso	
Temperatura di preriscaldo / calcinazione:	650 – 760 °C	
Crogiolo:	Crogiolo in grafite / ceramica	
Temperatura di fusione:	1180 – 1240 °C	
Stempera:	30 min a 705 °C; raffreddamento rapido in acqua	
Tempera:	30 min a 510 °C; lasciare raffreddare	
Saldatura secondaria / Flux:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Filo per saldatura:	Laser C&B White	

DATI TECNICI (ISO 22674:2016)

Tipo / Colore:	3	Bianco	
Densità (g/cm³):	10,6		
Intervallo di fusione (Solidus / Liquidus):	1075 – 1130 °C		
Modulo d'elasticità (GPa):	90		
	Dopo colata	Stemprato	Temprato
Durezza Vickers:	150	140	170
Resistenza alla trazione (MPa):	500	440	450
0,2% limite elastico (MPa):	320	230	325
Allungamento (%):	10	12	10

* Vedi TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

Instrucciones de uso — ES

1 DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO
Aleación dental de colado basada en Ag, Tipo 3

2 INDICACIONES *
Onlays, Corona 3/4, Corona, Corona Telescópica, Corona cónica, Puentes

3 ENCERADO / MODELADO
Diseñe la estructura a volumen total o con una forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación planeada. Para estratificaciones con composite de laboratorio cree retenciones mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm Las coronas-pilar requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegúrese de que la estructura diseñada proporciona un soporte adecuado para el material de estratificación. Evite ángulos afilados. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Cree grandes superficies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,5 – 0,2 mm.

4 COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS
Proporcionar unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean con forma de pera o tradicional, deben adecuar su tamaño a la técnica utilizada. Asegúrese de colocar el reservorio en el centro del calor, ya sea con técnica directa como indirecta. Los conectores entre el reservorio y el colado deben de tener un tamaño máximo de 2,5 – 3,0 mm de ancho y largo. La forma de cera incluyendo los bebederos debe ser pesado para determinar la cantidad de aleación necesaria. Formula de conversión: Peso en cera (gramos) x densidad de la aleación = gramos de aleación necesaria.

5 REVESTIR
Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato / yeso. Siga el manual del fabricante.

6 PRECALENTAMIENTO / QUEMA
Temperatura de quema recomendada: 650 – 760 °C

7 DERRETIDO Y COLADO
Llama: Propano 0,15 bar; Oxígeno 0,35 bar
Dependiendo del tipo de máquina de colado, otras especificaciones podrían ser necesarias. Es necesario usar un crisol cerámico/ grafito limpio e individual para cada aleación. El ratio recomendado de mezcla de material usado y nuevo es de 1:1. Use fluido fundente de colado si fuese necesario.
Temperatura de colado: 1180 – 1240 °C

8 ACABADO DE LA ESTRUCTURA
Tras el enfriamiento, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (Al_2O_3). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use fresas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para repasar el colado. Para estratificar con Composite de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura.

9 TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 705 °C por 30 min; enfríe inmediatamente (agua)
Endurecimiento: 510 °C por 30 min; deje enfriar

10 SOLDADURA Y SOLDADURA LASER
El gap de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfríe lentamente. Use fundente con moderación.
Post soldadura: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Fundente:** Bondal Flux
Hilo de soldadura laser: Laser C&B White

11 PULIDO
Retire con cuidado los residuos del fundente y de óxido. Suavice la superficie con pulidores de goma. Pula con alto brillo usando pasta de pulido. A continuación limpie el trabajo con vapor o con baño ultrasónico.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES

■ CONTRAINDICACIONES
Para pacientes con alergia o sensibilidad conocida a algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No usar la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

■ EFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, los componentes de la aleación puede provocar alergias o sensibilidad. Ivoclar Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con IRM. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de IRM, para informar al técnico de IRM antes de proceder con el test.

■ INTERACCIONES
Efectos galvánicos pueden ocurrir con distintas aleaciones que compartan el mismo ambiente oral.

■ CUIDADO
Los vapores y el polvo metálicos son dañinos si son inalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascaras protectoras adecuadas.

■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

■ AVISO
Este material se ha desarrollado para el uso en odontología. Siga el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

DATOS DE PROCESADO

Material de revestimiento:	De fosfato / yeso	
Temperatura de precalentamiento / quema:	650 – 760 °C	
Crisol:	Crisol de grafito / crisol cerámico	
Temperatura de colado:	1180 – 1240 °C	
Ablandamiento:	705 °C por 30 min; enfríe inmediatamente (agua)	
Endurecimiento:	510 °C por 30 min; deje enfriar	
Post soldadura / Fundente:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Hilo de soldadura laser:	Laser C&B White	

DATOS TÉCNICOS (ISO 22674:2016)

Tipo / Color:	3	Blanco	
Densidad (g/cm³):	10,6		
Rango de fundido (solio / líquido):	1075 – 1130 °C		
Módulo de elasticidad (GPa):	90		
	Colado	Ablandado	Endurecido
Dureza Vickers:	150	140	170
Resistencia a la tensión (MPa):	500	440	450
0,2% prueba de stress (MPa):	320	230	325
Elongación (%):	10	12	10

* Vea la CLASIFICACIÓN DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FÍSICAS

Instruções de Uso — PT

1 DESCRIÇÃO DO PRODUTO
Liga dentária para fundição à base de Ag, Tipo 3

2 INDICAÇÕES *
Onlays, Coroas 3/4, Coroas, Coroas Telescópicas, Coroas Cônicas, Pontes

3 ENCERAMENTO / MODELAGEM
Modelar o padrão de cera com contorno total ou em forma anatômica reduzida, levando em consideração o recobrimento estético planejado. Para o recobrimento com Compósito Laboratorial, usar retenções mecânicas. Coroas unitárias exigem espessura mínima de 0,3 mm. Coroas de pilares exigem espessura mínima de 0,5 mm. Certificar-se de que o design da infraestrutura fornece suporte adequado para o material de recobrimento. Evitar ângulos agudos. Os conectores devem ter as dimensões necessárias para fornecer resistência à deformação. Projetar grandes áreas de superfície para a soldagem planejada, com um espaço de 0,05 – 0,2 mm.

4 COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Preparar as estruturas modeladas de restaurações de coro

Käyttöohjeet FI

1 TUOTTEEN KUVAUS
Ag-pohjainen hammaslejeerinki, Typpi 3

2 INDIKAATIOT *
Onlayt, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskooppikruunut, Kartiokruunut, Sillat

3 VAHAUS / MUOTOILU
Muotoile runko typistettyyn anatomiseen muotoon ottamalla huomioon siihen tuleva kerrostusmateriaali. Laboratorion komposiittikerrostusmateriaalien kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm:n paksuutta. Abutmenttikruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm:n paksuutta. Varmista, että runko tukee kerrostusmateriaalia riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Liitoskappaleiden on oltava mitoiltaan sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmista juottamista varten suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.

4 VALUKANAVOINTI
Muotoile hammaskruunu tai siltarunko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti säiliön, valukanavien ja liitoskanavien, sekä päärynän muotoisten että perinteisten, on oltava kooltaan soveltuvia käytettävään tekniikkaan. Suoraa tai epäsuoraa tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että säiliö on asetettu lämpökeskukseen. Säiliön ja valun väliset liitosvalut saavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahakuvio ja valut on punnittava grammoina tarvittavan seosmäärän laskemista varten. Vahan muuntokaava: vahan paino (grammoina) x seoksen tiheys = tarvittava seoksen määrä grammoina.

5 VALU
Käytä kipsi/fosfaattiin sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

6 ESIKUUMENNUS / POLTTO
Suositeltu polttolämpötila: 650–760 °C

7 SULATTAMINEN JA VALAMINEN
Liekki: Propaani 0,15 bar; Happi 0,35 bar
Valukonetyyppi voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kullekin sekoselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta grafiitti-/keraamista deegeliä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Käytä valun sulatetta tarvittaessa.
Valulämpötila: 1180–1240 °C

8 RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN
Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, pura valu sylinteristä huolellisesti hiekkapuhaltamalla alumiinioksidilla. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valun pinta kovametalliporanterilla ja/tai keraamisilla hiontainstrumenteilla. Runko on viimeisteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päällystää labora-toriokomposiittimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valurunko höyrypuhdistimella tai ultraäänellä tislatussa vedessä tai etanolilla ja kuivaa.

9 LÄMPÖKÄSITTELY
Pehmennys: 705 °C / 30 min; nopea jäähdytys (vesi)
Kovetus: 510 °C / 30 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

10 JUOTTAMINEN JA LASERHITSAUS
Juotosrako ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksutinta maltillisesti.
Jälkijuotos: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Juoksute:** Bondal Flux
Laserhitsauslanka: Laser C&B White

11 KIILLOTUS
Poista ylijäämät huolellisesti. Tasoita metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiiltoon käytä kiillotuspastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.

MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA

■ KONTRAINDIKAATIOT
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen tai herkkä jollekin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkäriä. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa mainituissa käyttötarkoituksissa.

■ SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa voi ilmetä herkkyyttä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei esitä mitään väitteitä sen hammasseosten yhteensopivuudesta magneettikuvauksiin. On suositeltavaa, että potilaalle kerrotaan mahdollisuudesta, että hammasseokset voivat vaikuttaa magneettikuvauksen tulokseen. Potilasta on neuvottava informoimaan magneettikuvauksen suorittajalle suussaan olevista hammasseoksista ennen kuvausta.

■ YHTEISVAIKUTUKSET
Erilaisten tai eriparisten seosten välillä voi ilmetä galvaanisia vaikutuksia suun olosuhteissa.

■ VAROITUS
Metallihöyryt ja -pölyt voivat olla haitallisia hengitettäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kohdeimuria ja/tai soveltuvaa suojamaskia.

■ SÄILYTYSOLOSUHTEET
Säilytettävä kuivassa tilassa huoneenlämmössä.

■ VASTUUVAPAUSLAUSEKE
Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaslääketieteelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttöohjeita noudattamalla. Valmistaja ei vastaa vahingoista, jotka johtuvat käyttöohjeiden laiminlyönnistä tai virheellisestä käytöstä. Tuotteiden soveltuvuuden testaaminen tai käyttäminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

KÄSITTELYTIEDOT

Valumateriaali:	Kipsi/fosfaattisidonnainen	
Esilämmitys-/polttolämpötila:	650–760 °C	
Deegeli:	Grafiitti/keraaminen	
Valulämpötila:	1180–1240 °C	
Pehmennys:	705 °C / 30 min; nopea jäähdytys (vesi)	
Kovetus:	510 °C / 30 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön	
Jälkijuotos/Juoksute:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Laserhitsauslanka:	Laser C&B White	

TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016)

Typpi/Väri:	3	Valkoinen	
Tiheys (g/cm³):	10,6		
Sulamislämpötila (kiinteä/neste):	1075–1130 °C		
Elastinen modulus (GPa):	90		
	Valettuna	Pehmennetty	Kovetettu
Vickers-kovuus:	150	140	170
Vetolujuus (MPa):	500	440	450
0,2 %:n venymisraja (MPa):	320	230	325
Venymä (%):	10	12	10

* Katso TYYPPILUOKITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

Bruksanvisning NO

1 PRODUKTBESKRIVELSE
Ag-holdig dentallegering, Type 3

2 INDIKASJONER *
Onlays, 3/4-kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer

3 VOKSMODELLERING
Utform skjelettet i fullanatomisk eller i forminsket anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasadeerstatningen. Når det brukes fasadeerstatningsmateriale av labkompositt, skal det brukes mekaniske retensjoner. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på bropilarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte fasadeerstatningen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Utform store overflateområder for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.

4 PÅSETTING AV STØPEKANALER
Forsyn den modellerte enkelttannsrestaureringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsipielt skal størrelsen på reservoaret, støpekanalene og forbindelseskanalene være pæreformet eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det påses at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Voksomregningstabell: voksvekt (i gram) x legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.

5 INVESTERING
Bruk et fosfat-/gipsbundet investment. Følg produsentens anvisninger.

6 FORVARMING / UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 650–760 °C

7 SMELTING OG STØPING
Flamme: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar
Andre innstillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/grafittdigel for hver av legeringene. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Bruk flussmiddel om nødvendig.
Støpetemperatur: 1180–1240 °C

8 BEARBEIDING AV SKJELETT
Etter avkjøling til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al_2O_3). Det må ikke brukes hammer når investmentet fjernes. Bearbeid støpeobjektet med egnede hardmetallfresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Før det tannfargede komposittmaterialet legges på, må skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjøres med damp eller i ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

9 VARMEBEHANDLING
Mykgjøding: i 30 min ved 705 °C; avkjøl umiddelbart i vann
Herding: i 30 min ved 510 °C; avkjøl til romtemperatur

10 LODDING OG LASERSVEISING
Loddespalten bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Andre lodding: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Flussmiddel:** Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser C&B White

11 POLERING
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflater med gummipolerere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av polerpasta. Deretter rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrengjøringsutstyr eller omhyggelig med dampapparat.

YTTERLIGERE SIKKERHETSHENSYN OG -ANVISNINGER

■ KONTRAINDIKASJONER
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk som ikke er oppført under indikasjoner.

■ BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent hevder ingen ting om MR-kompatibiliteten til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bør fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringer før testen utføres.

■ VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

■ FORSIKTIG
Metalldamp eller metallstøv er skadelig hvis det innåndes. Derfor skal det brukes oppsugstutstyr og/eller maske!

■ OPPBEVARINGSBETINGELSER
Oppbevares tørt og i 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 ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forpliktet til å gjøre ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA

Investment:	Fosfatbundet/gipsbundet	
Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur:	650–760 °C	
Smeltedigel:	Grafittdigel/keramisk digel	
Støpetemperatur:	1180–1240 °C	
Mykgjøding:	i 30 min ved 705 °C; avkjøl umiddelbart (vann)	
Herding:	i 30 min ved 510 °C; avkjøl til romtemperatur	
Andre lodding/Flussmiddel:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Lasersveisetråd:	Laser C&B White	

TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016)

Type/Farge:	3	Hvit	
Tetthet (g/cm³):	10,6		
Smelteintervall (fast/flytende):	1075–1130 °C		
Elastisitetsmodul (GPa):	90		
	Støpt	Mykgjødet	Herdet
Vickers-hardhet:	150	140	170
Strekkfasthet (MPa):	500	440	450
0,2 % strekkgrense (MPa):	320	230	325
Bruddforlengelse (%):	10	12	10

* Se TYPEKLASSIFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPER

Gebruiksaanwijzing NL

1 PRODUCTBESCHRIJVING
Ag-gebaseerde dentale gietlegering, Type 3

2 INDICATIES *
Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Telescoopkronen, Conische kronen, Bruggen

3 WASMODELLERING
Maak een onderstructuur met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verblendtechniek. Gebruik mechanische reenties voor Lab Composiet-verblendmateriaal. Enkelvoudige kronen vereisen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkronen vereisen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneermateriaal biedt. Vermijd scherpe randen. Connectoren dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande soldeerwerk, met een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.

4 PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Breng de gemodelleerde enkelvoudige randestraatur of het brugstructuur aan met behulp van gietkanalen met een geschikte grootte. Over het algemeen dienen de moffel, de toevoer- en verbindingskanalen, hetzij peervorming hetzij traditioneel, de juiste afmetingen 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 moffel in het hittecentrum wordt geplaatst. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasvorm inclusief de gietkanalen dient in grammen te worden gewogen om de vereiste hoeveelheid legering te bepalen. Wasconversieformule: wasgewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste grammen legering.

5 INBEDDEN
Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmateriaal. Volg de instructies van de fabrikant.

6 VOORVERWARMEN / UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 650–760 °C

7 SMELTEN EN GIETEN
Brander: Propaan 0,15 bar; Zuurstof 0,35 bar
Mogelijk worden andere kenmerken voor het type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafieten/keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruikt materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel.
Giettemperatuur: 1180–1240 °C

8 AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR
Nadat u het op de werkbank heeft laten afkoelen, dient u het gietobject uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoxide (Al_2O_3) te reinigen. Gebruik geen hamer voor het uitbedden. Werk het gietobject af met behulp van carbidefrezen en/of keramisch gebonden slijpinstrumenten. Voor het verblenden met Lab Composite-materiaal dient de onderstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Vervolgens stoom- of ultrasoonreiniigt u de onderstructuur met gedestilleerd water of ethanol en droogt u deze.

9 WARMTEBEHANDELING
Zachtgloeien: 705 °C gedurende 30 min; onmiddellijk afschrikken (water)
Gehard in oven: 510 °C gedurende 30 min; op werkbank laten afkoelen

10 SOLDEREN EN LASERLASSEN
De spleet tussen de te verbinden objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het soldeermateriaal. Laat het gesoldeerde gietobject langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloeimiddel.
Nasolderen: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Vloeimiddel:** Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser C&B White

11 POLIJSTEN
Verwijder zorgvuldig eventuele oxide- en vloeimiddelresten. Maak de metalen oppervlakken glad met rubberen polijstinstrumenten. Polijst ze met behulp van een polijstpasta totdat zij een hoogglans hebben bereikt. Reinig ze vervolgens met ultrasone reinigingsapparatuur of voorzichtig met stoom.

AANVULLENDE VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN EN -INSTRUCTIES

■ CONTRA-INDICATIES
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd. De legering dient niet te worden gebruikt voor toepassingen die niet in de indicaties zijn opgenomen.

■ BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. Ivoclar Vivadent maakt geen aanspraak op de MRI-compatibiliteit van haar dentale legeringen. Aanbevolen wordt, de patiënt op de hoogte te brengen van de mogelijkheid dat dentale legeringen MRI-resultaten kunnen beïnvloeden en de MRI-technicus te informeren over de aanwezigheid van dentale legeringen voordat deze tests uitvoert.

■ INTERACTIES
Tussen verschillende of ongelijke legeringen in dezelfde orale omgeving kunnen zich galvanische effecten voordoen.

■ LET OP
Metaaldampen en -stof zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van afzuiguitrusting en/of geschikte beschermmaskers aanbevolen!

■ VOORWAARDE VOOR OPSLAG
Bij kamertemperatuur in een droge omgeving bewaren.

■ VRIJWARINGSCLAUSULE
Dit materiaal werd uitsluitend ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuren. In geval van het niet-naleven van de instructies of vastgestelde toepassingen kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor hieruit voortkomende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de producten geschikt zijn en gebruikt kunnen worden voor doeleinden die niet expliciet in de instructies zijn vermeld. Deze voorschriften zijn ook van toepassing indien de materialen in combinatie met producten van andere fabrikanten worden gebruikt.

GEGEVENS VOOR VERWERKING

Inbedmateriaal:	Fosfaat-/gipsgebonden	
Temperatuur voor voorverwarmen/uitbranden:	650–760 °C	
Kroes:	Grafieten-/keramische kroes	
Giettemperatuur:	1180–1240 °C	
Zachtgloeien:	705 °C gedurende 30 min; onmiddellijk afschrikken (water)	
Gehard in oven:	510 °C gedurende 30 min; op werkbank laten afkoelen	
Nasolderen/Vloeimiddel:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Laserlasdraad:	Laser C&B White	

TECHNISCHE GEGEVENS (ISO 22674:2016)

Type/Kleur:	3	Wit	
Dichtheid (g/cm³):	10,6		
Smeltinterval (solidus/liquidus):	1075–1130 °C		
Elasticiteitsmodulus (GPa):	90		
	Als gietobject	Zachtgegloeid	Gehard in oven
Vickers-hardheid:	150	140	170
Treksterkte (MPa):	500	440	450
0,2 % Testbelasting (MPa):	320	230	325
Breukrek (%):	10	12	10

* Zie TYPE CLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

Οδηγίες Χρήσεως EL

1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ
Οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση Ag, Τύπος 3

2 ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ *
Επένθετα , Στεφάνες 3/4 , Στεφάνες , Τηλεσκοπικές στεφάνες , Κωνικές στεφάνες , Γέφυρες

3 ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρότύπασμα με πλήρες περίγραμμα ή με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Για υλικό επικάλυψης εργαστηριακής σύνθετης ρητίνης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. Στεφάνες στηρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Βεβαιωθείτε ότι ο σχεδιασμός του σκελετού παρέχει επαρκή στήριξη για το υλικό επικάλυψης. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Οι περιοχές σύνδεσης πρέπει να έχουν τις απαιτούμενες διαστάσεις ώστε να παρέχουν αντοχή σε παραμόρφωση. Δημιουργήστε περιοχές μεγάλης επιφάνειας για την προγραμματισμένη κόλληση, με χώρο προς συγκόλληση 0,05–0,2 χιλ.

4 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε στη διαμορφωμένη αποκατάσταση ενός δοντιού ή στον διαμορφωμένο κέρινο σκελετό αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Γενικά, ή δεξαενή, οι οδηγοί των αγωγών και οι αγωγοί σύνδεσης, είτε είναι αχλαδόσχημοι είτε κλασικοί, πρέπει να έχουν μέγεθος ανάλογα με τη συγκεκριμένη τεχνική που χρησιμοποιείται. Όταν χρησιμοποιείτε την άμεση ή την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης ανάμεσα στη δεξαμενή και στο φεγγάκι θα πρέπει να έχουν το πολύ 2,5–3,0 χιλ. μήκος και πλάτος. Το κέρινο πρότύπασμα μαζί με τους αγωγούς πρέπει να ζυγιστεί σε γραμμάρια για να υπολογιστεί η ποσότητα κράματος που θα χρειαστεί. Τύπος υπολογισμού: βάρος κεριού (γρ.) x πυκνότητα κράματος = γρ. κράματος που απαιτούνται.

5 ΕΠΕΝΔΥΣΗ
Χρησιμοποιήστε υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου/γύψου. Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή.

6 ΠΡΟΘΕΡΜΑΝΣΗ / ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης: 650–760 °C

7 ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Φλογοβόλος αυλός: προπάνιο 0,15 bar; οξυγόνο 0,35 bar
Μπορεί να απαιτούνται άλλες ειδικές λεπτομέρειες ανάλογα με τον τύπο της συσκευής χυτηρίου. Συνιστάται η χρήση διαφορετικού και καθαρού γραφιτούχου/κεραμικού πυρίμαχου για κάθε κράμα. Η συνιστώμενη αναλογία χρησιμοποιημένου υλικού προς νέο υλικό είναι 1:1. Χρησιμοποιήστε αρτύματα εάν χρειάζεται.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1180–1240 °C

8 ΤΡΟΧΙΣΜΑ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφού αφήσετε να κρυώσει, αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόχωμα και καθαρίστε το χυτό με οξείδιο του αλουμινίου (Al_2O_3). Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυροχώματος. Τροχίστε το χυτό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή/και με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Για επικάλυψη με εργαστηριακή σύνθετη ρητίνη, ο σκελετός πρέπει να τροχιστεί και να στιλβωθεί. Στη συνέχεια, καθαρίστε με ατμό ή σε λουτρό υπερήχων με απεσταγμένο νερό ή αιθανόλη και στεγνώστε τον σκελετό.

9 ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ
Αποσκλήρυνση: 705 °C για 30 λεπτά; ψύξτε αμέσως (νερό)
Σκλήρυνση: 510 °C για 30 λεπτά; αφήστε να κρυώσει

10 ΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΛΕΪΖΕΡ
Ο χώρος προς συγκόλληση δεν θα πρέπει να έχει μεγαλύτερο πλάτος από το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά. Χρησιμοποιείτε αρτύματα με ψειδώ.
Συγκόλληση μετά: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Άρτυμα:** Bondal Flux
Σύρμα για συγκόλληση με λέιζερ: Laser C&B White

11 ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Αφαιρέστε προσεκτικά τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος. Λειάνετε τις μεταλλικές επιφάνειες με ελαστικά στίλβωσης. Στιλβώστε για φινίρισμα υψηλού γυαλίσματος χρησιμοποιώντας πάστα στίλβωσης. Στη συνέχεια, καθαρίστε χρησιμοποιώντας συσκευή καθαρισμού με υπερήχους ή καθαρίστε προσεκτικά με ατμό.

ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΑΝΗΣΥΧΙΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΙΕΣ

■ ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευαισθησία σε οποιοδήποτε πρωτεύον ή δευτερεύον στοιχείο αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλεύονται γιατρό. Το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για οποιεσδήποτε εφαρμογές που δεν αναφέρονται ρητά στις ενδείξεις.

■ ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα στοιχεία αυτού του κράματος. Η Ivoclar Vivadent δεν προβαλλέει ισχυρισμούς σχετικά με τη συμβατότητα των οδοντιατρικών κραμάτων της με απεικόνιση μαγνητικού συντονισμού (MRI). Συνιστάται να ενημερώνεται ο ασθενής σχετικά με την πιθανότητα να επηρεαστούν τα αποτελέσματα MRI από τα οδοντιατρικά κράματα και να υποδεικνύεται στον ασθενή να ενημερώνει τον τεχνολόγο MRI σχετικά με την παρουσία οδοντιατρικών κραμάτων πριν τη διεξαγωγή μιας εξέτασης.

■ ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί το φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών ή ανόμοιων κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.

■ ΠΡΟΣΟΧΗ
Οι ατμοί μετάλλων και η σκόνη μετάλλων είναι επιβλαβή σε περίπτωση εισπνοής. Επομένως, συνιστάται να χρησιμοποιείται εξοπλισμός απαγωγής ή/και κατάλληλες προστατευτικές μάσκες!

■ ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΦΥΛΑΞΗΣ
Φυλάσσετε σε ξηρό περιβάλλον σε θερμοκρασία δωματίου.

■ ΑΠΟΠΟΙΗΣΗ
Το υλικό αυτό κατασκευάστηκε αποκλειστικά για οδοντιατρική χρήση. Οι διαδικασίες πρέπει να ακολουθούνται σχολαστικά και ακολουθώντας αυστηρά τις οδηγίες χρήσης. Απαιτήσεις για βλάβες που μπορεί να προκληθούν από μη ορθή τήρηση των οδηγιών ή από χρήση σε μη ρητώς ενδεικνυόμενη περιοχή, είναι απαράδεκτες. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για δοκιμασίες καταλληλότητας των προϊόντων σε οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή εκτός αυτών που αναγράφονται σαφώς στις οδηγίες χρήσης. Αυτοί οι κανονισμοί εφαρμόζονται επίσης εάν τα υλικά χρησιμοποιούνται σε συνδυασμό με προϊόντα άλλων κατασκευαστών.

ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ

Υλικό επένδυσης:	Υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου/γύψου	
Θερμοκρασία προθέρμανσης/αποκήρωσης:	650–760 °C	
Πυρίμαχο:	Γραφιτούχο πυρίμαχο/κεραμικό πυρίμαχο	
Θερμοκρασία χύτευσης:	1180–1240 °C	
Αποσκλήρυνση:	705 °C για 30 λεπτά; ψύξτε αμέσως (νερό)	
Σκλήρυνση:	510 °C για 30 λεπτά; αφήστε να κρυώσει	
Συγκόλληση μετά/Άρτυμα:	.585, Porta Op Solder 710, LFWG	Bondal Flux
Σύρμα για συγκόλληση με λέιζερ:	Laser C&B White	

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ (ISO 22674:2016)

Τύπος/Χρώμα:	3	Λευκό	
Πυκνότητα (g/cm³):	10,6		
Περιοχή τήξης (Solidus/Liquidus):	1075–1130 °C		
Μέτρο ελαστικότητας (GPa):	90		
	Μετά τη χύτευση	Αποσκληρυμένο	Σκληρυμένο
Σκληρότητα Vickers:	150	140	170
Αντοχή σε εφελκυσμό (MPa):	500	440	450
Όριο διαρροής 0,2 % (MPa):	320	230	325
Επιμήκυνση (%):	10	12	10

* Βλ. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΛΟΓΩ ΦΥΣΙΚΩΝ ΙΔΙΟΤΗΤΩΝ

Kullanma Talimatı TR

1 ÜRÜN AÇIKLAMASI
Ag esaslı dental döküm alaşımı, Tip 3

2 ENDİKASYONLARI *
Onleyler, 3/4 Kuronlar, Kuronlar, Teleskop Kuronlar, Konus Kuronlar, Köprüler

3 MUM MODELAJ
Planlanan veneeri dikkate alarak alt yapıyı tam kontur veya küçültülmüş bir anatomik formda tasarlayın. Laboratuvar Kompoziti veneer materyali için mekanik retansiyon kullanın. Tek kuronlar için minimum kalınlık 0,3 mm olmalıdır. Dayanaklı kuronlarda minimum 0,5 mm kalınlık gereklidir. Alt yapı tasarımının veneer materyali için yeterli destek sağlayacağından emin olun. Keskin açılardan kaçının. Bağlantı yerleri deformasyona karşı direnç sağlamak için gereken boyutlarda olmalıdır. Planlanan lehimleme için 0,05–0,2 mm aralıklı büyük yüzey alanları oluşturun.

4 DÖKÜM KANALLARININ BAĞLANMASI
Modelajı yapılmış tek dişi restorasyonu veya köprü alt yapısı için uygun büyüklükte döküm kanalları yerleştirin. İster armut formunda ister konvansiyonel formda olsun genelde rezervuar, döküm kanalı uçları ve bağlantı kanalları kullanılan spesifik tekniğe uygun olarak boyutlandırılmalıdır. Hem direkt hem indirekt teknikte rezervuar ısı merkezine yerleştirilmelidir. Rezervuar ve döküm objeleri arasındaki bağlantı kanalları maksimum 2,5–3,0 mm uzunluk ve genişlikte olmalıdır. Gereken alaşım miktarını belirlemek için mum modelaj döküm kanallarıyla birlikte gram cinsinden tartılmalıdır. Alaşım hesaplama formülü: mum ağırlığı (gram) x alaşım yoğunluğu = gereken alaşım miktarı (gram cinsinden).

5 REVETMANA ALMA
Fosfat/alçı bağlı bir revetman materyali kullanın. Üreticinin kullanma talimatlarını izleyin.

6 ÖN ISITMA / MUMUN ERİTİLEREK ELİMİNE EDİLMESİ
Önerilen eritme sıcaklığı: 650–760 °C

7 ERİTME VE DÖKÜM
Şaloma: Propan 0,15 bar; Oksijen 0,35 bar
Döküm makinesinin tipine göre başka özellikler gerekli olabilir. Her alaşım için ayrı ve temiz bir grafit/seramik pota kullanılması önerilir. Kullanılmış ve yeni materyalin 1:1 oranında karıştırılması önerilir. Gerekirse döküm fluksu kullanın.
Döküm sıcaklığı: 1180–1240 °C

8 ALT YAPI BİTİRME
Oda sıcaklığına kadar soğuması beklendikten sonra dökümün objesini dikkatlice çıkarın ve alüminyum oksit (Al_2O_3) ile temizleyin. Revetmandan çıkarırken çekiç kullanmayın. Döküm objesini karbid frezler ve/veya seramik bağlayıcılı taşlama aletleri ile düzeltin. Laboratuvar Kompozit materyal ile veneerleme için alt yapının bitim ve polisaj işlemlerinin yapılması gerekir. Ardından, alt yapıya buharlı temizlik veya distile su ya da etanol ile ultrasonik temizlik uygulayın ve kurutun.

9 ISIL İŞLEM
Yumuşatma: 705 °C dk süreyle 30 min; hemen soğutun (su ile)
Sertleştirme: 510 °C dk süreyle 30 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin

10 LEHİMLEME VE LAZER KAYNAĞI
Lehim aralığı, lehim materyalinin kalınlığından daha geniş olmamalıdır. Lehimlenen döküm objesinin yavaş yavaş soğumasına izin verin. Az miktarda fluks kullanın.
Lehimleme sonrası: .585 Fine Gold Solder, Porta Op Solder 710, LFWG **Fluks:** Bondal Flux
Lazer kaynak teli: Laser C&B White

11 POLİSAJ
Varsa oksit ve fluks kalıntıs