





Käyttöohjeet	FI	Bruksanvisning	NO	Gebrauksaanwijzing	NL	Οδηγίες Χρήσεως	EL	Kullanna Talimati	TR
<div> <div><b>■ TUOTTEEN KUVAUS</b></div> <div>Au-pohjainen metallikeramiikan hammaslajeerinki, Tyyppi 4</div> <div><b>■ INDIKAATIOOT*</b></div> <div>Käyttö: 34 koronaa, Koronni, Teleskoopkoronni, Kartiokoronni, Sililat, Lveivät sililat, Valunastat*/ymmet, Silis, Rakenneste, Implantin kiinnittämiseen, Osaproteesi</div> <div><b>■ VAHUA / MUOTOILU</b></div> <div>Muotiole rynnäköityä antoisuuten muotoma ottamalla huomioin siihen tuleva keruustomateriaali. Yksittäiset koronni edellyttävät vähintään 0,3<span> </span>mm paksuutta. Abutmentitunnusmerkit edellyttävät vähintään 0,3<span> </span>mm paksuutta. Vainnista, että ruokaa tule keruustomateriaalia rynnäköityä välillä teräviä kulmia. Aloituskäsitelien on oltava miltään vähintään 0,1<span> </span>mm edessä epäkorruksuuden syntymisen. Valmistaja jättää vaurin suuria pinta-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2<span> </span>mm.</div> <div><b>■ VALUKAANVONIT</b></div> <div>Muotiole hammaskruunnausta tai silantukon sitten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti siläilin, valukkeen ja liitoskannan väki päärynän muotoisen että peinteinosen, on oltava loissaan sovelletuina käytettävissä täyskalkilla. Suoraan tai epäsuorasti kirkkautessa on oltava korkea, mutta, että siläilo on asetettu lämpökäsittelykseen. Siläilin ja valun välistä liitosvallat saavat olla enintään 2,5–3,0<span> </span>mm paksia ja leveitä. Vahakuivo ja valut on pumittavia grammoja tarvittavan seosainnasta laskemista varten. Puhdistus materiaali: vahaa panna (grammiaa) + seoksen tiheys + tarvittava seoksen määrä grammoissa.</div> <div><b>■ VALU</b></div> <div>Käytä fossalattien sijoitusta valumateriaali. Noudatta valmistajan ohjeita.</div> <div><b>■ ESIKUUMENNUS / POLTTO</b></div> <div>Suostelutu polttolämpötilä: 750–820<span> </span>°C</div> <div><b>■ SUOLATTAMINEN JA VALAMINEN</b></div> <div>Liikkei: Propani 0,35 bar, Happpi 0,7 bar</div> <div>Käytännössä on edellyttävä muuta erityisiä olosuhteita. Kullakin oskelle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiista degelä. Esikuumenna keramiin degelit pottouunnissa. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suostelu suhte on 1:1. Älä käytä sulatusta.</div> <div><b>■ VALUAMOLTO:</b> 1360–1410<span> </span>°C</div> <div><b>■ RAKENTEEN YHTEISTELEMENIN</b></div> <div>Yhteistyö on jättävä huomiota ottaen huomioon, pura vulo syntieristä huollisesti kiekkapuhalltamalla alumiiniskillä. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Vainneille valut pinta kovanvalttipörrätilä jätetä keramiisilla hiontamateriaalilla. Puhalla pinta 50–100 mikronin alumiiniskillä (AL(O)) painella 4,5 bar. Puhdistus valurunko höyrypesuilla tai ultraääniliuostaessa käytäen tällösta vettä tai etanolia ja kivaava ruokaa.</div> <div><b>■ OKSIDAATIO</b></div> <div>Käytännössä on edellyttävä hyynnä tta. Oksidatilo rynnä saadakseen ensin yhtenäisen pinnan.</div> <div><b>Lämpötilä:</b> 950<span> </span>°C. <b>Vaikutusaika:</b> 1<span> </span>min; <b>Työhjö:</b> Ei</div> <div>Jos happikeros on laukaisua, hoi puhalla pinta uudelleen. Toista oksidatilo. Käytä asianmukaista päällekorruksivälineä valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div><b>Suostelu suostelu polttolämpötilä:</b> 1075<span> </span>°C</div> <div><b>■ LÄMPÖKÄSITELY</b></div> <div><b>Kovetus:</b> 595<span> </span>°C/15<span> </span>min; anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpöön</div> <div><b>■ JUOTAMINEN JA LASERHITSAUS</b></div> <div>Juotokorke ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuvirtaa mallisesti.</div> <div><b>Lasertyyppi:</b> HFVC <b>Juotus:</b> High Fusing Bondal Flux</div> <div><b>Jälkijätkö:</b> 615, 585 Fine Gold Solder, LFVG <b>Juotus:</b> Bondal Flux</div> <div><b>Lasersahtauskanta:</b> Laser Ceramic White</div> <div><b>■ KIILLOTUS</b></div> <div>Pösta ylijäämät huollotessa. Tavoita metallipinnan kimmullimittailta. Lopputulokoon käytä kiillotuspasta. Puhdistus ultraäänipuhdistussäiliöillä tai varovasti höyrypesuilla.</div></div>	<div> <div><b>■ PPRODUCTBESKRIVNING</b></div> <div>Au-baserteerd dentale metaalkeramisk legering, Type 4</div> <div><b>■ INDIKASJONER</b></div> <div>Brúk: 34 kronor, Kronor, Teleskopkronor, Kartiokronor, Broer med lange prot, Rotstift*/oppbyggingsforbindelsestykke, Ramme, Staven, Operettstücken, Implantatsutstrukturer, Gedeheftiljøe proteser</div> <div><b>■ VAKSMODELLERING</b></div> <div>Uform skjelltetting i formenisk anatomiisk form på ein måte som tar hensyn til den planlagte fasaerestsetningen. Vegpåkling i enkeltbrettet skal vere minst 0,3<span> </span>mm, på broslåper minst 0,5<span> </span>mm. Pass på at skjelltetting er tilstrekkelig stabil i formen til å kunne støtte fasaerestsetningen. Utmøt skjape overflatear. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonane for å motstå deformering. Utform store overflateområde for planlagt loding med innløst og mellomrom på 0,05–0,2<span> </span>mm.</div> <div><b>■ PÅSETING AV STØPEKANALEN</b></div> <div>Forsyn den modellerte enkeltkastestøpekanalen eller skjelltetkjett med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanalar. Prinsippet skal støresen på reservoarar, støpekanalar og forbindelseskanalar vere påformet eller tradisjonelle formar, og vere i henheng til tekniikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte støttingsteknikke må det brukast material som er direkte eller indirekte støttingssensitivt. Forbindelseskanalane mellom reservoar og støpekanalar bør ha ein lengde eller ein diameter på mellom 2,5 og 3,0<span> </span>mm. Dei vekselskjettete kanalane for å kunne betenke den nødvendige legingstidstema. Voksmeregningstabell: vekselskjett (gram) x legingstidstema = nødvendig legingstidstema i gram.</div> <div><b>■ INVESTERING</b></div> <div>Brúk og forbrukstid investiment. Følg produsentens anvisningar.</div> <div><b>■ FORVARMING / UTBRENNING</b></div> <div>Anbefalt utbreunningstemperatur: 750–820<span> </span>°C</div> <div><b>■ SMELTING OG STØPING</b></div> <div>Brander: Propan 0,35 bar, Oksigen 0,7 bar</div> <div>Andre instillningar kan vere nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke ein separat keramiisk djgel for hver av legeringene. Forvarm den keramiiske smeltedjgelen i forvarmningsovnen. Gammelt og nytt materiale skal smeltast separat. Sørg for å bruke ferskt materiale.</div> <div><b>Støpestemperatur:</b> 1360–1410<span> </span>°C</div> <div><b>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</b></div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investimentet ferske forsøkt og sandblåst med aluminumskiv (AL(O)). Vegpåkling i enkeltbrettet skal vere minst 0,3<span> </span>mm, på broslåper minst 0,5<span> </span>mm. Pass på at skjelltetting er tilstrekkelig stabil i formen til å kunne støtte retningene. Sandblåst overflate med 50–100<span> </span>µm aluminumskiv (AL(O)) ved 4,5 bar. Deretter skal skjelltetting instrumert med damp eller i ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.</div> <div><b>■ OKSIDERING</b></div> <div>Fluor skjelltetting på brennrettt og støtt det tilstrekkelig, følg oksideringskjusen for å få eit evnt resultat.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Holdetid:</b> 1<span> </span>min; <b>Vakuum:</b> Nei</div> <div>His oksidert og berrekk, må overflaten silis og sandblåst på nytt. Gjenta oksideringen. Bruk anbefalt metalliser og fekkett, det i henheng til produsentens anvisningar.</div> <div><b>Avsluttet metalliserings:</b> Gedeheftiljøe keramiisk degel <b>Temperatur:</b> 1075<span> </span>°C</div> <div><b>■ VARMEBEHANDLING</b></div> <div><b>Herding:</b> 15<span> </span>min ved 595<span> </span>°C, avkjøl til romtemperatur</div> <div><b>■ LODDING OG LASERSVEISING</b></div> <div>Loddesolten bør ikke vere bredere enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite fluosmiddel som mulig.</div> <div><b>Lodding for brenning:</b> HFVC <b>Fluosmiddel:</b> High Fusing Bondal Flux</div> <div><b>Lodding etter leiming:</b> 615, 585 Fine Gold Solder, LFVG <b>Fluosmiddel:</b> Bondal Flux</div> <div><b>Lasersahtauskanta:</b> Laser Ceramic White</div> <div><b>■ POLISTEN</b></div> <div>Fjern alle rester av oksider eller fluosmiddeil omhyggelig. Poler metalloverflater med gummpolierer. Poler skjelltetting til høyglans ved bruk av poler pasta. Deretter rengjøres skjelltetting ved hjelp av ultralydreningsgubstøt eller omhyggelig med dampapparat.</div></div>	<div> <div><b>■ YTTJERLIGERE SIKKERHETSHENSYN OG -ANVISNINGER</b></div> <div><b>■ KONTRAINDIKASJONER</b></div> <div>Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alltid bruk ikke er oppført under indikasjonene.</div> <div><b>■ BIVIRKNINGER</b></div> <div>I enkelte tilfeller kan et oppsett overfølsomt eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen, hvorav Vivandet hever din oppmerksomhet til en MRI-kompatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienten også oppmerksom på muligheten for at dentallegering kan påvirke MRI-resultater og at de bør foretelle MRI-pasienten om alle de dentallegeringer for testen utføres.</div> <div><b>■ VEKSELVIRKNINGER</b></div> <div>Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.</div> <div><b>■ FORSKITG</b></div> <div>Metallamp og metallalor er skadelige hvis det innvædes. Derfor skal det brukes oppgussutstyr og/eller masker!</div> <div><b>■ OPPBEVARINGSBETINGELSE</b></div> <div>Oppbevares i original emballasje.</div> <div><b>■ ANSVARSFRASKRIVELSE</b></div> <div>Denne materialet er utarbeidet av utvikler til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uforsiktig behandling. Ut over dette er brukeren forpliktet til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til tiltenkte formål, senlig hvis disse formålene ikke er oppført i brukanvisningen. Disse bestemmelser gjelder også dersom materialet brukes sammen med produkter fra andre produsenter.</div></div>	<div> <div><b>■ YTTJERLIGERE SIKKERHETSHENSYN OG -INSTRUCTIES</b></div> <div><b>■ CONTRA-INDICATIES</b></div> <div>Pasienten met bekendt allergiech/overfølsomheid te overvoeging is voor één van de bestanddelen in deze legering, moet eerst overlegge met de arts. Het gebruik van niet-gepasteerde legering dient u te worden gebruikt voor toepassingen die niet in de indicaties zijn opgenomen.</div> <div><b>■ BIJWERKINGEN</b></div> <div>In enkele gevallen kan een overgevoelghed of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. Vivandet maakt geen aanspraak op de MRI-compatibiliteit van haar dentale legeringen. Aanbevelen wordt, de patiënt op de hoogte te brengen van de mogelijkheid dat dentale legeringen MRI-resultaten kunnen beïnvloeden en de MRI-technische te informeren over de aanwezigheid van dentale legeringen vóór de tests uitvoert.</div> <div><b>■ INTERACTIES</b></div> <div>Tussen verschillende of ongelijke legeringen in dezelfde orale omgeving kunnen zijn galvanische effecten veroorzaken.</div> <div><b>■ LET OP</b></div> <div>Metaalampen en -staf zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van afzuiguitrusting en/of gespecialise beschermers aanbevolen!</div> <div><b>■ VOORWAARDE VOOR OPSLAG</b></div> <div>Opbergen in de originele verpakking.</div> <div><b>■ ANSVARSFRASKRIVELSE</b></div> <div>Dit materiaal werd uitsluitend ontworpen voor tandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuren. In geval van het niet-riegen van de instructies of vettensettingen kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor hieruit voortvloeiende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de product 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.</div></div>	<div> <div><b>■ GEGEVENS VOOR VERWERKING</b></div> <div>Inhoudsmateriaal:                    Refastgebonden</div> <div>Temperatuur voor voorevenamen/utbranden:   750–820<span> </span>°C</div> <div>Kroos:                                   Keramische kroos</div> <div>Giettemperatuur:                   1360–1410<span> </span>°C</div> <div>Oxidatie:                               Temperatuur: 950<span> </span>°C. Houdtijd: 1 min. Vacuum: Ne</div> <div>Oxidatiecoëfficiënt:               (25–500<span> </span>°C): 14 x 10<sup>10</sup>                   (20–600<span> </span>°C): = 14,3 x 10<sup>10</sup></div> <div>Vanefeld metalliserings:           IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® POM, IPS Classic®, IPS dSIGN®</div> <div>Gehard in oven:                   595<span> </span>°C gedurende 15 min.; op werkbank laten afkoelen</div> <div>Voorsoorteren / Vloeimiddel:       HFVC                                   High Fusing Bondal Flux</div> <div>Nasoldeer / Vloeimiddel:           615, 585, LFVG                       Bondal Flux</div> <div>Lasersahtauskanta:               Laser Ceramic White</div></div>	<div> <div><b>■ TECHNISCHE GEGEVENS (ISO 22674:2016 &amp; ISO 9693-1:2012)</b></div> <div>Type/Farge:                       4                                   Hvit</div> <div>Dichtheid (g/cm<sup>3</sup>):               13,7</div> <div>Smeltinterval (Fast/Liquidus):   1175–1300<span> </span>°C</div> <div>Elastisiteitsmodulus (GPa):       125</div> <div>Vickers-hardheid:               240                               270</div> <div>Treksterkte (MPa):               705</div> <div>0,2<span> </span>% Treksterkte (MPa):           495</div> <div>Brudforlengelse (%):           20</div> <div><small>*Se TYPEKLASSIFISERING UT FRÅ FYSISKE EGENSKAPER</small></div> <div><small>‡Ze TYPE CLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSISKE EIGENSCHAPPEN</small></div></div>	<div> <div><b>■ ΔΕΛΟΜΕΝΑ ΕΠΕΡΕΞΑΣΤΗΣ</b></div> <div>Υπό επίθεσης:                       Υπό επίθεσης, φθοροακόη τύπου</div> <div>Θερμοκρασία προθέρμανσης/αποθέρμανσης: 750–820<span> </span>°C</div> <div>Πυρίμαχο:                           Κραμμώ πυρίμαχο</div> <div>Θερμοκρασία γήτευσης:           1360–1410<span> </span>°C</div> <div>Οξείδωση:                           Θερμοκρασία: 950<span> </span>°C. Χρόνος αναστοής: 1 λεπτό. Vacuum: Όχι</div> <div>Ζόβη:                                   (25–500<span> </span>°C): 14 x 10<sup>10</sup>                   (20–600<span> </span>°C): = 14,3 x 10<sup>10</sup></div> <div>Λιποαντοξινωτικό κεραμικό υλικό:   IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® POM, IPS Classic®, IPS dSIGN®</div> <div>Σκληρίωση:                       595<span> </span>°C επί 15 λεπτά, αφήστε να κρυώσει</div> <div>Υποκατάσταση πηκ / Αρτυρα:       HFVC                                   High Fusing Bondal Flux</div> <div>Νασολdeer / Vloeimiddel:           615, 585, LFVG                       Bondal Flux</div> <div>Σάρμα για συγκόλληση με λέιζερ: Laser Ceramic White</div></div>	<div> <div><b>■ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ (ISO 22674:2016 &amp; ISO 9693-1:2012)</b></div> <div>Τύπος/Χρώμα:                       4                                   Λευκό</div> <div>Πυκνότητα (g/cm<sup>3</sup>):               13,7</div> <div>Πηρωτική ήτση (Solidus/Liquidus): 1175–1300<span> </span>°C</div> <div>Μέτρο ελαστικότητας (GPa):       125</div> <div>Vickers-hardheid:               240                               270</div> <div>Αντοχή σε εφελκυσμό (MPa):       705</div> <div>Όριο διαρροής 0,2% (MPa):       495</div> <div>Επιμήκυνση (%):               20</div> <div><small>*Βλ. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΛΟΓΩ ΦΥΣΙΚΩΝ ΙΔΙΟΤΗΤΩΝ</small></div> <div><small>‡Βλ. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΛΟΓΩ ΦΥΣΙΚΩΝ ΙΔΙΟΤΗΤΩΝ</small></div></div>	<div> <div><b>■ TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES</b></div> <div><b>EN – ENGLISH</b></div> <div>The Type classification reported on the label is based on testing under the processing condition noted. For a different alloy the Type may be classified differently if it is heat treated in a different condition. Due to the fact that the condition of the alloy can change if the Type classification, it may be possible that the indications for use may also change.</div> <div>The Technician is advised to be aware of these changes if processing the alloy.</div> <div>Visit <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a> for further information.</div> <div><b>■ ΤYP KLASZIFIKACJUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN</b></div> <div>Die auf dem Etikett angegebene Klassifizierung in Typen basiert auf Anwendungstests unter den genannten Verarbeitungsbedingungen.</div> <div>Wenn eine Dentallegerung auf einem bestimmten Anwendungszweck einer Wärmebehandlung unterzogen wird, kann die Klassifizierung des Legierungstyps ändern. Da der Zustand der Legierung in einer Änderung der Typenbezeichnung führen kann, kann dies auch eine Änderung der in der Gebrauchsinstruktion angegebenen Indikationen nach sich ziehen.</div> <div>Technizienler sollten sich dieser möglichen Änderung bewusst sein, wenn sie die Legierung verarbeiten.</div> <div>Weitere Informationen finden Sie auf <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a>.</div> <div><b>FR – FRANÇAIS</b></div> <div>La typologie visée sur l'étiquette s'appuie sur des tests effectués dans les conditions de traitement indiquées.</div> <div>Pour un alliage dentaire, la typologie peut varier s'il est traité thermiquement pour une utilisation dans un état différent. Puisque l'état de l'alliage peut modifier sa typologie, il se peut que les indications changent également.</div> <div>Le technicien doit être au fait de ces changements lors du traitement de l'alliage.</div> <div>Visitez <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a> pour plus d'informations.</div> <div><b>■ TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE</b></div> <div>IT – ITALIANO</div> <div>La classificazione in Tipo riportata sull'etichetta si basa su test di utilizzo per le indicazioni di lavoro riportate.</div> <div>Se una lega dentale destinata ad un determinato utilizzo viene sottoposta ad un trattamento termico, è possibile che la classificazione del tipo di lega possa risultare diversamente da quella definita nella definizione del Tipo, se ne può derivare anche una modifica delle indicazioni riportate nelle istruzioni d'uso.</div> <div>Gli odontotecnici devono essere consapevoli di questa possibilità di variazione quando si apprestano alla lavorazione della lega.</div> <div>Per ulteriori informazioni consultare <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a>.</div> <div><b>■ CLASSIFICACION DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FÍSICAS</b></div> <div>ES – ESPAÑOL</div> <div>La clasificación Tipo reportada en la etiqueta está basada en tests bajo las condiciones indicadas.</div> <div>Para una aleación dental, el Tipo puede clasificarse de manera distinta si se trata térmicamente para un uso en un estado distinto. Dado que la condición de la aleación puede cambiar su clasificación de Tipo, las indicaciones también podrían cambiar.</div> <div>El técnico está informado de este estado a estos cambios cuando procese la aleación.</div> <div>Visite <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a> para más información.</div> <div><b>■ CLASSIFICAZIONE DI TIPO DEVIDO A PROPRIETAES FISICAS</b></div> <div>PT – PORTUGUÊS</div> <div>A classificação de Tipo relatada na etiqueta é baseada em testes sob a condição de processamento observada.</div> <div>Para uma liga dentária, o Tipo pode ser diferentemente classificado se ela for tratada termicamente para uso em uma condição diferente. Devido ao fato de que a condição da liga pode alterar a classificação de Tipo, pode ser possível que as indicações de uso também possam mudar.</div> <div>É recomendado ao Técnico estar ciente dessas mudanças se processar a liga.</div> <div>Visitar <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a> para obter mais informações.</div> <div><b>■ TYPEKLASSIFISERING BERÖENDE FRÅ FYSIKALISKA EGENSKAPER</b></div> <div>SV – SVENSKA</div> <div>Etiketens typklassificering baseras på tester gjorda under de angivna bearbetingsvillkoren.</div> <div>För dentala legeringar kan typen klassificeras på olika sätt beroende på om legeringen har värmebehandlats för användning i ett annat tillstånd. Eftersom tillståndet kan förändra typklassificeringen, kan även indikationerna komma att ändras.</div> <div>Ytterligare rekommendationer ska finnas till förförändring under bearbetningen av legeringarna.</div> <div>Ytterligare information finns på <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a>.</div> <div><b>■ TYPEKLASSIFISERING SOM FØLGE AF FYSISKE EGENSKABER</b></div> <div>DA – DANSK</div> <div>Typklassificeringen på etiketten er baseret på testing under de angivne behandlingsbetingelser.</div> <div>Mht. dentallegeringar kan typen klassificeres anderledes, hvis legeringen varmebehandles og anvendes under andre betingelser. Da legeringens tilstand kan ændre typklassificeringen, er det også muligt, at indikationerne for anvendelse også ændres.</div> <div>Teeknikeren rådes til at være opmærksom på disse ændringer ved behandling af legeringen.</div> <div>Yderligere information findes på <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a> for yderligere oplysninger.</div> <div><b>■ TIPOUOKITUUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN</b></div> <div>FI – SUOMI</div> <div>Etiketillä oleva typiluokitus perustuu ilmoitetussa käsittelyolosuhteissa tehtyihin testeihin.</div> <div>Hammaskäyttöön tarkoitettujen metallien suosteluolosuhteissa valmistettujen tuotteiden tapaan, jos seosta on lämpökäsitelty, on mahdollista, että se luokitellaan eri tavalla kuin alkuperäisessä tilassaan. Koska seostin tila voi muuttua lämpökäsittelyn seurauksena, on mahdollista, että käyttösuositukset muuttuvat.</div> <div>Seoksen tyypiluokituksen muuttuminen vaikuttaa myös indikaatiovoimoihin.</div> <div>Suostelutietoa on myös teknikon tuukautusta seosta käsittelyllään. Hammaskäyttöön on ohjeistettävä valittua lämpökäsittelyä valusta aiheutuvasta muutoksesta.</div> <div>Kuukäyttöä koskevia tietoja on saatavilla osoitteesta <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a>.</div> <div><b>■ TYPEKLASSIFISERING UT FRÅ FYSISKE EGENSKAPER</b></div> <div>NO – NORSK</div> <div>Klassifiseringer i typer som er oppgitt på etiketten, er basert på anvendelsestester under de nevnte bearbeidingsbetingelsene.</div> <div>Derensom en dentallegering utsettes for varmebehandling på grunn av et bestemt brukformål, kan klassifiseringer av legeringstypene endres. Siden legeringens tilstand kan føre til en endring av trybetingelsene, kan dette også medføre en endring av indikasjonene som er angitt i bruksanvisningen. Tanteeknikeren må være oppmerksom på disse mulige endringene ved bearbeiding av legeringen.</div> <div>For flirere ytterligere informasjon, se <a href="http://www.ivoclarivdent.com">www.ivoclarivdent.com</a>.</div></div>	<div> <div><b>■ ÜRÜN AÇIKLAMASI</b></div> <div>Au esaslı dental seramik alaşım, Tip 4</div> <div><b>■ ENDİKASYONLAR*</b></div> <div>Kullanım: 34 Koronalar, Koronlar, Teleskop Koronlar, Kartiokoronlar, Broşlar, Uzun süreli protezler, Döküm Postlar*/Korlar, Barlar, Alınmalar, Implant Tutucular, Yaparlar, Bülentli Protezler.</div> <div><b>■ MUM MODELAJ</b></div> <div>Planlanan vürden dikkele olarak alt yapıyı küçültmek bir anatomik formda tasarlanır. Tek koronların için minimum kalınlık 0,3 mm olmalıdır. Dişarabı korunlarda minimum 0,5 mm kalınlık gereklidir. Alt yapı tasarlama vürden materyali için yeterli destek sağlanacağına emin olun. Keskin açılarla koronlar. Bağlantı yerleri deformasyona karşı direnç sağlanmalı için gerekli boyutlarda olmalıdır. Planlanan nihaileme için 0,05–0,2<span> </span>mm aralığı büyük yüzey alanları olmalıdır.</div> <div><b>■ DÖKÜM KANALLARININ BAĞLAMASI</b></div> <div>Modelaj yapılmış tek restorasyonu veya körü alt yapıyı için uygun büyüklükte döküm kanalları yapılmalıdır. İster ayrı formunda ister konvansiyonel formda olsun genelde rezervuar, döküm kanalı vğün ve bağlantı kanalları kullanılarak sebzeler bulaçları uygun olarak boyutlandırılmalıdır. Hem diyet hem indirekt bulaçlar ve bazen si merkeziye yapılmışdır. Rezervuar ve döküm objeleri arasındaki bağlantı kanalları maksimum 2,5–3,0<span> </span>mm uzunluk ve genişlikte olmalıdır. Aşırı yükseklik miktarını belirlemek için gerekli alanları brikite gram oranında taltımalıdır. Aşırı yükseklik formunu, muhtemelen (gram) x ağırlık yoğunluğu = gerekli ağırlık miktarı olarak hesaplayın.</div> <div><b>■ REVETMANA ALMA</b></div> <div>Fosfat bağılı bir revetman materyali kullanın. Üreticinin kullandığı talimatları izleyin.</div> <div><b>■ ON İSITMA / MUMUN ERİTLEREK ELİMİNE EDİLMESİ</b></div> <div>Önerilen eritme sıcaklığı: 750–820<span> </span>°C</div> <div><b>■ ERİTME VE DÖKÜM</b></div> <div><b>Saloma:</b> Propan 0,35 bar, Oksijen 0,7 bar</div> <div>Döküm maksimumiğine göre başka özellikler gereklidir. Her alaşım için ayrı ve temiz bir seramik pota kullanılması önerilir. Seramik potaya gijme fırından on sızma uygulayın. Kullandığınız ve yeni materyalin 1:1 oranında karıştırılması önerilir. Flux kullanmayın.</div> <div><b>Döküm sıcaklığı:</b> 1360–1410<span> </span>°C</div> <div><b>■ ALT YAPY BİTİRME</b></div> <div>Oda sıcaklığında kaldir sağlama bekledikten sonra döküm objesini dikaltıca temizleyin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Turma süresi:</b> 1 dakika. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oksidasyonu yetersizleştirin.</div> <div><b>Temperatur:</b> 950<span> </span>°C. <b>Çözünme süresi:</b> 1 dk. <b>Vakuum:</b> Hayır</div> <div>Özellik tabakasının kalınlığını belirlemek için kullanın. Döküm objesini dikaltıca frezler ve veya seramik bulaçlarıyla dikaltıca aletleri ile düzeltin. Yüzeyi 4,5 bar basınçta 50–100 mikron alüminyum oksit (AL(O)) ile kullayın. Ardından yüzeyi temizleyin ve materyali yüzeyi düzleştirin ya da etanol ile ultrasonik temizleyin uygula ve kurudun.</div> <div><b>■ OKSIDASYON</b></div> <div>Alt yapıyi düzleştirin desti sağlayarak, yüzeyi tabakasını üzerine yerleştirin. Homojen bir sonuc, edile etmek için oks</div></div>