

Käyttöohjeet	FI	Bruksanvisning	NO	Gebbruksaanwijzing	NL	Οδηγίες Χρήσεως	EL	Kullanna Talimati	TR
<div> <div>■ TUOTTEEN KUVAU</div> <div>Au-pohjaninen metallikeramiinen hammalajeittaini, Tyyppi 2</div> <div>■ INDIKAATIOAT ¹⁾ <div> <div>■ Käity, Onlay, 3/4 koronaa, Kronen</div> <div>■ VAAHUUS / MUOTOILU</div> </div> <div>Muotole runko täystyettyn anatomiseen muotoon ottaamalla huomioon siihen tulee kerrostamateriaali. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Varmista, että runko tulee kerrostamateriaalia nitittävästi. Valmistä teräviä kulmia. Lisäkorjauksien on oltava millimittain sileitä, että ne eivät epätarkkuuksilla sirttäyväsi. Valmistä juustomassan varten saaria-pöytäsiiletä niin, että runko ulos 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ VALUKAANAVUUTI</div> <div>Muotole valukanaavat tai siltaruokko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti säälön, valukaneavien ja liitoskanavien, sekä päärynän muotoisten etä paineisteen, on ottaa kattoaan soveltuvaa käytävää huomiotta. Suoraan tai epäsuoraan tekniikka käytettävään on oltava vaka, että säälön on pidettävä lämpökäsittelyssä. Säälön ja valun välillä tilavuuksut säälöt olta 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahvikko ja valun on punituttava gramiinotta varmistaa seosäärän laskevista varten. Vahan muuntokausa: vahan paino (grammi) × seoksen tiheys = tarvittava seoksen määrä gramiinotta.</div> <div>■ VALU</div> <div>Yhdyt föstaattin / kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.</div> <div>■ ESKUUMENNUS / PÖLITTO</div> <div>Suositteluo pötlölämpötiloa: 705–730 °C</div> <div>■ SULLATTAMINEN JA VALAMINEN</div> <div>Liikkei: Propaan 0,15 bar, Harpp 0,35 bar</div> <div>Valkokuituun voi edellyttää muuta erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdistettuja grafiitt- / keramiikkasäädäjiä. Esikuumennon kestävien degeelipöytänoituksissa. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhde on 1:1. Älä käytä sulatetta.</div> <div>Valulämpötila: 1125–1185 °C</div> <div>■ RAKENTENEN VIIMEISTELEMINEN</div> <div>Kun syltymen on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, pura välttyä syltimestä huolellisesti liekkiapuhaltamalla kulumisesta. Käytä vakiota valun rikkinäisyyden vaimennusta. Vaimennusta käytettävään lämpötiloissa tai keramiikkala hitaantamateriaalilla. Puhalla pinta 50–100 mikroni alumiinioskilla (A1,0) paineella 2 bar. Puhdistaa valulämpö höyrypesureilla tai ultraäänitalletoissa kättäen tällaista vettä etanolia ja jalkaaino runko.</div> <div>■ OKSIDAATIO</div> <div>Laita runko pötlölämpötilalle hyvin tuettuina. Oksidoida runko saadaksesi siihen yhtenäisen pinnan. <div>Valulämpötila: 925 °C</div> <div>Tyyppi: Vakuumi</div> <div>Jos halkkierros on laukkaus, hito ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>Suurin suositteluo pötlölämpötila: 980 °C</div> </div> </div> <div>■ LAURKASITTELY</div> <div>Kovetus: 600 °C / 10 min; anna jäähtyä rauhaassa huoneenlämpöön</div> <div>■ JUOTAMINEN JA LASERINSAUUS</div> <div>Autorokote ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ KIILLOTUS</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div>	<div> <div>■ PPRDUKTBEKRIEVLING</div> <div>Au-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ INDIKAATIES ¹⁾ <div> <div>■ Makst, Onlay, 3/4-Kronen, Kronen</div> <div>■ VOKSMODELLERING</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ PÅSETNING AV STØPEKANALER</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTING OG STOPING</div> <div>Flamme: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLERING</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ CONTRA-INDICATIES</div> <div>Au-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ INDIKAATIES ¹⁾ <div> <div>■ Makst, Onlay, 3/4-Kronen, Kronen</div> <div>■ VOKSMODELLERING</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ PÅSETNING AV STØPEKANALER</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTING EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLIJSHTEN</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ PRODUCTBESCHRIJVING</div> <div>Au-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ INDIKAATIES ¹⁾ <div> <div>■ Makst, Onlay, 3/4-Kronen, Kronen</div> <div>■ VOKSMODELLERING</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ PÅSETNING AV STØPEKANALER</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTEN EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLIJSHTEN</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</div> <div>Αu-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ ¹⁾ <div> <div>■ Μακστ, Onlay, 3/4 Κρόνη, Κρόνη</div> <div>■ ΒΑΗΜΟΔΕΛΛΙΝΓ</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ ΠΟΙΟΤΗΤΕΙΑ ΔΕΓΧΩΝ</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTEN EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLIJSHTEN</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</div> <div>Αu-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ ¹⁾ <div> <div>■ Μακστ, Onlay, 3/4 Κρόνη, Κρόνη</div> <div>■ ΒΑΗΜΟΔΕΛΛΙΝΓ</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ ΠΟΙΟΤΗΤΕΙΑ ΔΕΓΧΩΝ</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTEN EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLIJSHTEN</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</div> <div>Αu-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ ¹⁾ <div> <div>■ Μακστ, Onlay, 3/4 Κρόνη, Κρόνη</div> <div>■ ΒΑΗΜΟΔΕΛΛΙΝΓ</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ ΠΟΙΟΤΗΤΕΙΑ ΔΕΓΧΩΝ</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTEN EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLIJSHTEN</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</div> <div>Αu-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ ¹⁾ <div> <div>■ Μακστ, Onlay, 3/4 Κρόνη, Κρόνη</div> <div>■ ΒΑΗΜΟΔΕΛΛΙΝΓ</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ ΠΟΙΟΤΗΤΕΙΑ ΔΕΓΧΩΝ</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTEN EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumskiv (A1,0). Det må ikke brukes hammer i investertingen fjernes. Bearbeid støpegjøttel med egne håndverktøymidler. Etter arbeid skal støpegjøttel behandles forsiktig med slirstrømmebrenn. Strålen skal innstilles med 50–100 micron aluminumskiv (A1,0) bij 2 bar. Vervolgens stoom- of ultrasoneinigting te de ondestructuur met gedestilleerd water of etanol en droogt te deze.</div> <div>■ OKSIDERING</div> <div>Plaats de ondestructuur op de overvlepplat te voor volledige stoom. Voor het bereken van een uniform resultaat volgt u de oxidatiecyclus.</div> <div>Temperatuur: 925 °C. Houdtijdt: 5 min. Vakuum: Nei</div> <div>Hvis halvkretsløp er laukkaus, hito og puhalla pinta uudelleen. Toista oksidointilto. Käytä asianmukaisia pääpeltoelokuksia valmistajan ohjeiden mukaisesti.</div> <div>■ WARMTEBEHANDLING</div> <div>Gehard in oven: 600 °C gedurende 10 min; op werkbank laten afkoelen</div> <div>■ SOLDEREN EN LASERLASSEN</div> <div>Autoroquette ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotuksen jäähtyä hitaasti. Käytä juotusintia mallittisesti.</div> <div>Esijuotus / Juokute: HGPKF 1015Y, HGPKF 1030Y Fluosi: High Fusing Bondal Flux</div> <div>Laserlasehtauskaava: Laser Ceramic Yellow Pdf Juokute: Bondal Flux</div> <div>■ POLIJSHTEN</div> <div>Pöytä ylijäämät huolellisesti. Tasaota metallipinnat kummillimittailta. Lopputulokkoinn käyätä kiillotuspastaa. Puhdistaa ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.</div> </div></div>	<div> <div>■ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ</div> <div>Αu-gebaseerde dentale metallkeramische legering. Type 2</div> <div>■ ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ ¹⁾ <div> <div>■ Μακστ, Onlay, 3/4 Κρόνη, Κρόνη</div> <div>■ ΒΑΗΜΟΔΕΛΛΙΝΓ</div> </div> <div>Uform skjelettet i formstøttet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastretningen. Veggtykkelsen i enkeltekoner skal være minst 0,3 mm, på broguller minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen og i kjerne-støtte faserastretningen. Unngå skarpe overganger, kontaktpunktene bør ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Uform store overflateområder for planlagt loading inkludert i mellomrom på 0,05–0,2 mm.</div> <div>■ ΠΟΙΟΤΗΤΕΙΑ ΔΕΓΧΩΝ</div> <div>Til den modellerte enkeltfaserastretningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal størebren på reservekanaler og forbindelseskanaler være pærfomert eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikkens som bruket. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsteknikk må det påses at reservekanal påsetningens termisk strekk er begrenset. Forbindelseskanalene mellom resinover og støpegjøttel bør ha en legning som tilsvarer 2,5 og 3,0 mm. Ved veggskjelettet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legningsengelen. Voksmestregningstabell: vokskvkt (i gram) × legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.</div> <div>■ INVESTERING</div> <div>Brak og föstaattin/ kipsin sulkutuotteita valmistamateriaalia. Noudata valmistajan anvisningar.</div> <div>■ FORVARMING / UTBRANDBEN</div> <div>Anbefalt utbrennningstemperatur: 705–730 °C</div> <div>■ SMELTEN EN GIETEN</div> <div>Brander: Propaan 0,15 bar, Zursstoff 0,35 bar</div> <div>Andre instilleringar kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikke digel/graffittgjel for hver legering. Forvarm den keramiske smeltediglen i forvarmingsoven. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk fluosmiddel.</div> <div>■ BEARBEIDING AV SKJELETT</div> <div>Etter avkjøling til romtemperatur skal investertingen</div></div></div>	