



ivoclar vivadent
 Patented

 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopes, crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructure, partial dentures.

Indications
 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopes, crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructure, partial dentures.


Composition

Au	48.7	Pt	39.6	Ag	0.4	Sn	<1.0	Zn	10.6	Bi	<1.0	Ir	0.1	Other	<1.0
----	------	----	------	----	-----	----	------	----	------	----	------	----	-----	-------	------

Instructions for Use
 Instrucciones de uso
 Gebrauchsinformation
 Instruções de uso
 Bruksanvisning
 Modé d'emploi
 Instrucciones de uso
 Gebrauchsinformation
 Instruções de uso
 Bruksanvisning
 Modé d'emploi
 Instrucciones de uso
 Gebrauchsinformation
 Instruções de uso
 Bruksanvisning
 Modé d'emploi

White, gold-based dental metal ceramic casting alloy, Type 4

 Patented

Brazil Ivoclar Vivadent Ltda. Rua Geraldo Flausino Gomes, 78 - 6º andar Cjs. 61/62 Bairro: Brooklin Novo CEP: 04575-060 - São Paulo - SP Tel. +55 (11) 3466 0800 Fax +55 (11) 3466 0840 www.ivoclarvivadent.com.br	Canada Ivoclar Vivadent Inc. 2765 Skymark Avenue, Unit 17 Mississauga, Ontario L4W4Y3 Tel. +1 905 238 5700 Fax +1 905 238 5711 www.ivoclarvivadent.ca	China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Rm 602 Kuen Tang No. 798 Zhao Jia Bang Road Shanghai 200030 Tel. +86 21 5456 0776 Fax +86 21 6445 1561 www.ivoclarvivadent.com.cn	Colombia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520 Bogotá Tel. +57 11 627 33 99 Fax +57 11 633 16 63 www.ivoclarvivadent.com	Austria Ivoclar Vivadent GmbH Brenschtr. 16 Postfach 223 A-6706 Bius Tel. +43 5552 624 49 www.ivoclarvivadent.com	Germany Ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 D-73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 (0) 79 61 7 8 89-0 Fax +49 (0) 79 61 63 26 www.ivoclarvivadent.de	USA Ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.us	France Ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 F-73410 Saint-Jorioz Tel. +33 450 88 64 00 Fax +33 450 88 61 52 www.ivoclarvivadent.fr	Italy Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s. Via Gustav Flora 32 I-39025 Naturno (BZ) Tel. +39 0473 67 01 11 Fax +39 0473 66 77 80 www.ivoclarvivadent.it	Spain Ivoclar Vivadent S.A. c/ Emilio Muñoz Nº 15 E-28037 Madrid Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.com	Sweden Ivoclar Vivadent AB Dahlvägen 14 S-169 56 Solna Tel. +46 (0) 8 514 93 930 Fax +46 (0) 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se	Turkey Ivoclar Vivadent Liaison Office Ahî Evran Caddesi no 1 Polaris Is Merkezi Kat: 7 80670 Maslak Istanbul Tel. +90 536 577 12 62	UK Ivoclar Vivadent UK Limited Ground Floor Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE England Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk	Russia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Derbenevskaya Naberezhnaya 11, Geb. V. 115114 Moscow Tel. +7 495 913 66 19 Fax +7 495 913 66 15 www.ivoclarvivadent.ru	Singapore Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. 171 Chin Swee Road #02-01 San Centre Singapore 169877 Tel. +65 6535 6775 Fax +65 6535 4991	Japan Ivoclar Vivadent K.K. 1-28-24 4F Hongo Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 5844 3657	Mexico Ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Mazatlan No. 61, Piso 2 Col. Condesa 06170 México City, D.F. Tel. +52 (55) 50 62 10 00 Fax +52 (55) 50 62 10 29 www.ivoclarvivadent.com.mx	New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd 12 Omega St, Albany PO Box 5243 Wellesley St Auckland Tel. +64 9 630 52 06 Fax +64 9 914 99 90 www.ivoclarvivadent.co.nz	Poland Ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawła 1 78 D-73479 Ellwangen, Jagst Tel. +48 22 635 54 96 Fax +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl
---	--	---	---	--	---	---	--	---	--	---	---	---	---	---	---	---	---	--

ISO 13485
 Quality Management System Certified
Made in U.S.A. unless otherwise indicated
 Made in Canada (fabrique au Canada)
 Caution: US Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.
 Rev. Date 9/10
 Rev. 6

 passion vision innovation

INSTRUCTIONS FOR USE
EN
MODELLATION
 Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.
SPRUNG
 Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.
INVESTMENT
 Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instructions.
BURN-OUT
 The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F
MELTING AND CASTING
 Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bend cool to room temperature.
CASTING TEMPERATURE: 1350-1410C/2460-2570F
METAL PREPARATION
 Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!
OXIDATION
 Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 4.5 bar/65 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 400C/750F and increase the furnace temperature to 950C/1740F without vacuum with 1 min. hold time at top temperature.
HEAT TREATMENT
Hardening: 595C/1100F for 15 minutes; air cool.
SOLDERS AND FLUXES
 Design the soldering pattern as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.
Pre-Solder: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic White
POLISHING
 After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.
INDICATIONS
 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopes, crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructure, partial dentures, conus crowns, posts.
CONTRAINDICATIONS
 For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.
SIDE EFFECTS
 In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.
INTERACTIONS
 Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

SPRUNG METHOD
RECOMMENDATIONS
DIRECT: single crowns, inlays and onlays
INDIRECT: multiple units and multiple single crowns
INSTRUCTIONS:
 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
 2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
 3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
 4. The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration), eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
 5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.
SUGGESTIONS:
 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturer's instructions.
 2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
CONSIGLI
DIRETTI: corone singole, inlay e onlay
INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole
ISTRUZIONI:
 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.
 2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
 3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
 4. Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
 5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.
OSSERVAZIONI:
 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
 2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE
EMPFEHLUNGEN
DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays
INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen
ANWEISUNGEN:
 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.
 2. Der Gussbalken ist im Hitzentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten.
 3. Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden.
 4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Gießen zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Gießens und des Erstarrens sichergestellt werden.
 5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachstum x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.
BERMerkungen:
 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
 2. Für das Gießen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE
RECOMMANDATIONS
DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays
INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles
INSTRUCTIONS :
 1. Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
 2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moufle ne doit pas être inférieur à 5 mm.
 3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
 4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
 5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.
REMARQUES :
 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.
 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO
RECOMENDACIONES
DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays
INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas
NOTAS:
 1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.
 2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.
 3. El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración.
 4. El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
 5. La cantidad de aleación a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el flujo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aleación. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.
OBSERVACIONES:
 1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.
 2. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER
REKOMMENDATIONER
DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays
INDIREKT: broar och flera singel kronor
INSTRUKTIONER:
 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.
 2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; (5) placera objektet ungefär 5 mm från bron botten i kvetten och inte närmare än 5 mm från sidorna.
 3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.
 4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och undvika ett störgångsfrätt flöde för götet under gjutningen och stelningfasen.
 5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelningen. Tunnregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.
FÖRSLAG:
 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.
 2. Använd gjutkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

ISTRUZIONI D'USO
IT
MODELLAZIONE IN CERA
 Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.
PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
 Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.
INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
 Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.
PRERISCALDO
 Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F
FUSIONE E COLATA
 Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra i cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1350-1410C/2460-2570F
LAORAZIONE
 Togliere con cautela l'oggetto della fusione con forza di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire la struttura con fresche adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'innalazione di polvere di rifinitura!
OSSIDAZIONE
 Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 4.5 bar/65 psi di pressione. Quindi deteggere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 400C/750F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 950C/1740F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.
TEMPERA
 Tempere: a 595C/1100F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.
SALDATURA
 Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Saldatura prima della cottura della ceramica: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Saldatura dopo la cottura della ceramica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserweldmaterial: Laser Ceramic White
POLISARE
 Dopo la lucatura rimuovere ossido e residui di flux e lucare/finire il framework con gomma lucante/politori.
INDICAZIONI
 Consigliato per inlays, onlays, 3/4 corone, corone, telescopi, corone, conus, posts, short and long span bridges, PFM crowns, impianti superstruttura, protesi parziali, denture, conus crowns, posts.
CONTRAINDICAZIONI
 Per pazienti con allergie/sensibilità a uno dei componenti di questa lega, consultare un medico.
EFFETTI COLLATERALI
 In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.
INTERAZIONI
 Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

DE
WACHSMODELLATION
 Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.
ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
 Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.
EINBETTEN
 Das Wachsojekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachstumgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmuffel, Herstellerangaben beachten.
AUSBRENNEN
 Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F
SCHMELZEN UND GIESSEN
 Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit Vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrennsystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Giesstemperatur: 1350-1410C/2460-2570F
BEARBEITEN
 Gussobjekt vorsichtig ausformen und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer aussetzen. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!
OXIDIEREN
 Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 4.5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrachallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahl reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenngutträger positionieren und entsprechend abstrahlen. Das Gerüst mit Brenngutträger bei einer Temperatur unter 400C/750F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 950C/1740F mit 1 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.
VERGÜTEN
 Vergüten: 15 Minuten bei 595C/1100F; abkühlen lassen.
LOTE/FLUSSMITTEL
 Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.
Löten vor Keramikbrand: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Löten nach Keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserschweissdraht: Laser Ceramic White
POLIEREN
 Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummimiermil-polierern bearbeiten und polieren.
INDIKATION
 Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und MK-Kronen, Implantat Superstrukturen, Modellguss.
KONTRAINDIKATION
 Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.
NEBENWIRKUNGEN
 In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.
WECHSELWIRKUNGEN
 Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

FR
MODELE DE LA CIRE
 Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coffres piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.
CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
 La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.
MISE EN REVÊTEMENT
 Peser l'objet en cire (inclus des canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (se reporter au tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.
CUISON A BLOC:
 Température recommandée de cuisson à bloc: 750-820C/1380-1510F
FORTE ET COULÉE
 Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1:1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moufle à la température ambiante de la pièce.
Température de coulée: 1350-1410C/2460-2570F
TRAITEMENT
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraise adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!
OXIDATION
 Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4.5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 400C/750F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950C/1740F avec 1 minute de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opacur.
TRAITEMENT THERMIQUE
Durcissement: 15 minutes à 595C/1100F; laisser refroidir.
SOUDURE/AGENT FONDANT
 Souder le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasure, laisser refroidir lentement l'objet.
Brasure avant cuisson céramique: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Brasure après cuisson céramique: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Baguette laser: Laser Ceramic White
POLISSAGE
 Après la cuisson céramique ou le brasure, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.
INDICATIONS
 Egalement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes téles-copiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de court et longue portée et couronnes céramo-métalliques, supra-structures implantaïres, coulée sur moule.
CONTRE-INDICATIONS
 En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.
EFFETS SECONDAIRES
 Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.
INTERACTIONS
 Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

ES
INSTRUCCIONES DE USO
MODELADO EN CERA
 Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Preste atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.
BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
 Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.
REVESTIMIENTO
 Pesar la pieza de cera (incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.
PRECALENTAMIENTO
 Temperatura de cocción recomendada: 750-820C/1380-1510F
FUSIÓN Y COLADO
 Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1350-1410C/2460-2570F
ACABADO
 Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al₂O₃. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!
OXIDACION
 Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 4.5 bar/65 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 400C/750F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 950C/1740F con 1 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opacur.
TRATAMIENTO TÉRMICO
Endurecimiento: 15 minutos a 595C/1100F; dejar enfriar.
MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
 Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.
Soldadura previa a la cocción de cerámica: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Baguette laser: Laser Ceramic White
PULIDO
 Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.
INDICACIONES
 Indicada para restauraciones sujetas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pemos, puentes de tramo largo y corto y cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.
CONTRAINDICACIONES
 En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.
EFECTOS SECUNDARIOS
 En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.
EFECTOS COLATERALES
 Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Vorming van de gevormde kroon of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittencentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen en de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oven en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltapparaat Magic Wand dient de druk bij propaan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1350-1410C/2460-2570F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte fardimentalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN
Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metje een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 400C/750F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 950C/1740F zonder vacuüm en 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 15 minuten bij 595C/1100F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen. **solderen voor bakken van de keramiek:** High Fusing White Ceramic Solder High Fusing Bondal Flux

solderen na bakken van de keramiek: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalomhygiene etter smelt den anvendte legeringen.

PÅSETNING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoar i termisk sentrum i støpeuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltebrennerystem Magic Wand skal trykket for propaan stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenredserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesentre). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og start det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 400C/750F og varm uten vakuüm. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 595C/1100F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddetokken sås liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 595C/1100F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinerere/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantatsuprastrukturer, støpt protese.

KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnholte kan føre til galvaniske reaksjoner. *Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

UTFORMING AV STØPEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays

INDIREKTE: flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpeuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggen i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utfyllende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter uförstyrt under støpingen og størkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen størkner. Tommefingerregelen for beregning av leg- eringsvekten er som følger:Voksvægt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det bringes kjøleriller.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de base. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci- mento da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a defor- mação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. E providir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bande- ja de queima e seguir instrução adequado supra. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 400C/750F e elevar a temperatura do forno até 950C/1740F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 595C/1100F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 595C/1100F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Pós-soldagem: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroaas 3/4, coroaas, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, coroaas e pontes extensas em metalocerâmica, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti- tuintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. *Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplier. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrekkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter- dental hygiene.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme- centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame- ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltelæberystem Magic Wand skal propaan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEJDTING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete håndrettslfræsere eller keramikkbundne slipelegemer. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 400C/750F uden vakuüm. Oksidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Herdning: 595C/1100F i 15 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddetokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: 615 Fine Solder, Low Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodning efter keramikbrand: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum- minfinerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantatsuprastruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATIONER

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner. *Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringsmængde.*

EL

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρμο πρόλοομα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστο 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιφέρει συνδέσης, ώστε να είναι επωρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στα διαμορφωμένο κέρμο σκελετό ή φερσικά αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άωση, είτε την έμμεση μέθοδο, ερσοθερήστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί συνδέσης των στεφάνων με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ.μήκος και πλάτος 1,3 ή 1,8 mm.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρμο πρόλοομα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε το πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαορορτικό κεραμικό πυρίμαχο για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλιβάνο αποθήκευσης. Χρησιμοποιείτε πινόντες καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγη με τον τύπο συσκευής χυτρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπιάνου στα 0,35 bar/5 psi, και το οξιγόνηο του 0,7 bar/10 psi. Διαπρτήστε το κράμα στο μέρος της φλόγης με τη μειωμένη στήμσορα, μετάδο του εσωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε ορτύματα. Μετά το χυτήριο ορρήστε το χυτό να κρνώσει σε θερμοκρασία διαμοτύου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1350-1410C/2460-2570F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυρίμαχούτος για να απορρίψετε παραμορφώσεις. Τρoχίστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την εισώηση της σκόνης κατά τη λειτουργήση!

ΟΞΙΔΙΩΣΗ

Αμμοβολήστε την επφάνεια με οξειδίο αλουμίνιο 50-100 micron με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi πριν την οξειδίσωση. Καθαρίστε σε λυτρό υπέρηχο ή καθαρίστε με σπά. Τοποθετήστε την έρμωση στο όξινο σπρήση με επαρή στήριξη. Τοποθετήστε το όξινο στον κλιβάνο κεραμικών ριθμίσμων σε χαμηλή θερμοκρασία 400C/750F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 950C/1740F χωρίς vacuüm με 1 λεπτό παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Σχέρμηση: 595C/1100F για 15 λεπτό. Αφήστε να κρνώσει.

ΚΟΛΛΗΣΗ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διαπρτήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλιβάνο στους 600C/1112F περίπου. Ο γώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, ορρήστε την έρμωση να κρνώσει απαρά.

Συγκόλληση πριν: High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Συγκόλληση μετά: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΣΤΙΑΒΣΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξειδία και τα υπολείματα του ορτύματος και τρoχίστε/αποθήκευστε το σκελετό με ελαστικό στήβωσο.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ