




d.SIGN[®] 59

Pd-based dental metal-ceramic alloy, Type 4

<p>EN Instructions for use</p> <p>Pd-based dental metal-ceramic alloy, Type 4</p> <p>DE Gebrauchsinformation</p> <p>Pd-baltige Dentalkeramik-Legierung, Typ 4</p> <p>FR Mode d'emploi</p> <p>Aliaje ceramo-metalic dentarie, à base de Pd, Type 4</p> <p>IT Istruzioni d'uso</p> <p>Legia dentaria per metalceramica à base di Pd, Tipo 4</p> <p>ES Instruciones de uso</p> <p>Aliajeón dentario para metal cerámica basada en Pd, Tipo 4</p> <p>PT Instruções de uso</p> <p>Liga dentária para metalcerâmica à base de Pd, Tipo 4</p> <p>SV Bruksanvisning</p> <p>Pd-baserad dental metal-keramisk legering, Typ 4</p>	<p>DA Brugsanvisning</p> <p>Pd-baseret dental metal-keramik legering, Type 4</p> <p>FI Käyttöohjeet</p> <p>Pd-pohjainen metallkeramiainnennäköislegiirinä, Tyyppi 4</p> <p>NO Bruksanvisning</p> <p>Pd-basert dentalkeramisk legering, Type 4</p> <p>NL Gebruiksaanwijzing</p> <p>Pd-gebaseerd metaalkeramische legering, Type 4</p> <p>EL Οδηγίες Χρήσεως</p> <p>odontotικό μετάλλοκεραμικό κράμα για Pd-based, Τύπος 4</p> <p>TR Kullanma Talimatı</p> <p>Pd tabanlı dental seramik alaşımı, Tip 4</p> <p>RU Инструкция по применению</p> <p>Pd-основанный стоматологический сплав, тип 4</p> <p>PL Instrukcja stosowania</p> <p>Pd-Stopni metalceramiczny powłoczony, Typ 4</p>
---	--

Condition / Treatment	Type	Indications
Porcelain Fired	4	Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

Indications for Use

Density	<p>10.9 (g/cm³)</p>
EC REP	<p> ivoclar Vivadent AG Biedersteinstrasse 2 9494 Schaan Liechtenstein Tel. +423 235 35 35 Fax +423 235 33 60 www.ivoclarvivadent.com</p>
REPR	<p> Ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 USA Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.com</p>
<p>Date information prepared: 585409/2019-05-23 Rev. 13</p>	 ivoclar vivadent passion vision innovation

Composition (mass %)	<table> <tbody><tr> <td>Au</td> <td>Pt</td> <td>Pd</td> <td>Ag</td> <td>Cu</td> <td>Ga</td> <td>In</td> <td>Ir</td> <td>Re</td> <td>Ru</td> <td>Sn</td> <td>Zn</td> <td>Other</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td><1.0</td> <td>59.2</td> <td>27.9</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>2.7</td> <td>-</td> <td><1.0</td> <td><1.0</td> <td>8.2</td> <td>1.3</td> <td>Li<0.1</td> </tr> </tbody></table>	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Ga	In	Ir	Re	Ru	Sn	Zn	Other	-	<1.0	59.2	27.9	-	-	2.7	-	<1.0	<1.0	8.2	1.3	Li<0.1
Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Ga	In	Ir	Re	Ru	Sn	Zn	Other															
-	<1.0	59.2	27.9	-	-	2.7	-	<1.0	<1.0	8.2	1.3	Li<0.1															




  see Instructions

ivoclar vivadent
passion vision innovation

Instructions for Use

<p>II PRODUCT DESCRIPTION</p> <p>Pd-based dental metal-ceramic alloy, Type 4</p> <p>II INDICATIONS*</p> <p>Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures</p> <p>II WAXING/MODELLATION</p> <p>Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the framework design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for plated soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.</p> <p>III SPRING</p> <p>Provide the modelled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether peak shaped or traditional, must be sized according to the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the indirect denture. The connector sprues between the resin and wax casting should be a maximum of 2.5–3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams or in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formulas: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.</p> <p>III INVESTING</p> <p>Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.</p> <p>III PREHEATING / BURN-OUT</p> <p>Recommended burn-out temperature: 750–820 °C / 1380–1510 °F</p> <p>III MELTING AND CASTING</p> <p>Torch: Propane 0.35 bar / 5 psi, Oxygen 0.7 bar / 10 psi Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic brick in the burnout furnace. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Do not use flux.</p> <p>Casting Temperature: 1350–1400 °C / 2460–2550 °F</p> <p>III FRAMEWORK FINISHING</p> <p>After bench cooling, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al₂O₃). Do not use a hammer for dusting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50–100 micron aluminum oxide (AlO₃) 5.2 bar / 75 psi pressure. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.</p> <p>III OXIDATION</p> <p>Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle.</p> <p>Temperature: 1010 °C / 1850 °F; Holding time: 10 min; Vacuum: No If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing. Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions. Highly recommended firing temperature: 1090 °C / 1995 °F</p> <p>III HEAT TREATMENT</p> <p>Hardening: 540 °C / 1005 °F for 15 min; bench cool</p> <p>III SOLDERING AND LASER WELDING</p> <p>The golding gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.</p> <p>Pre Solder: SHWFC Post Solder: 585 Fine Gold Solder, LWFG Laser Welding Wire: Laser Ceramic Yellow</p> <p>III POLISHING</p> <p>Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishes. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.</p>

Condition / Treatment	Type	Indications
Porcelain Fired	4	Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

Density	<p>10.9 (g/cm³)</p>
EC REP	<p> ivoclar Vivadent AG Biedersteinstrasse 2 9494 Schaan Liechtenstein Tel. +423 235 35 35 Fax +423 235 33 60 www.ivoclarvivadent.com</p>
REPR	<p> Ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 USA Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.com</p>
<p>Date information prepared: 585409/2019-05-23 Rev. 13</p>	 ivoclar vivadent passion vision innovation

Composition (mass %)	<table> <tbody><tr> <td>Au</td> <td>Pt</td> <td>Pd</td> <td>Ag</td> <td>Cu</td> <td>Ga</td> <td>In</td> <td>Ir</td> <td>Re</td> <td>Ru</td> <td>Sn</td> <td>Zn</td> <td>Other</td> </tr> <tr> <td>-</td> <td><1.0</td> <td>59.2</td> <td>27.9</td> <td>-</td> <td>-</td> <td>2.7</td> <td>-</td> <td><1.0</td> <td><1.0</td> <td>8.2</td> <td>1.3</td> <td>Li<0.1</td> </tr> </tbody></table>	Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Ga	In	Ir	Re	Ru	Sn	Zn	Other	-	<1.0	59.2	27.9	-	-	2.7	-	<1.0	<1.0	8.2	1.3	Li<0.1
Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Ga	In	Ir	Re	Ru	Sn	Zn	Other															
-	<1.0	59.2	27.9	-	-	2.7	-	<1.0	<1.0	8.2	1.3	Li<0.1															

  see Instructions

ivoclar vivadent
passion vision innovation

Density	<p>10.9 (g/cm³)</p>
EC REP	<p> ivoclar Vivadent AG Biedersteinstrasse 2 9494 Schaan Liechtenstein Tel. +423 235 35 35 Fax +423 235 33 60 www.ivoclarvivadent.com</p>
REPR	<p> Ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 USA Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.com</p>
<p>Date information prepared: 585409/2019-05-23 Rev. 13</p>	 ivoclar vivadent passion vision innovation

Condition / Treatment	Type	Indications
Porcelain Fired	4	Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

Condition / Treatment	Type	Indications
Porcelain Fired	4	Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

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

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

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

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

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

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

PROCESSING DATA	
Investment Material:	Phosphate-bonded
Preheating/Burn-out Temperature:	750–820 °C / 1380–1510 °F
Crucible:	Ceramic Crucible
Casting Temperature:	1350–1400 °C / 2460–2550 °F
Oxidation:	Temperature: 1010 °C / 1850 °F; Holding time: 10 min; Vacuum: No
CTE:	(25–500 °C): 14.5 x 10 ⁻⁶ (K) (20–600 °C): 14.8 x 10 ⁻⁶ (K)
Recommended Ceramic Material:	IPS Style®/ IPS InLine®/ One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN®
Hardening:	540 °C / 1005 °F for 15 min; bench cool
Pre Solder / Flux:	SHWFC, High Fusing Bondal Flux
Post Solder / Flux:	585, LWFG, Bondal Flux
Laser Welding Wire:	Laser Ceramic Yellow
TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type/Color:	4 White
Density (g/cm ³):	10.9
Melting Range (Solidus/Liquidus):	1190–1290 °C / 2175–2355 °F
Elastic Modulus (GPa/psi):	134 19,435,000
Wetters Hardness:	Procetain Fired Hardened
Vickers Strength (MPa/psi):	740 / 107,330 780 / 113,130
0.2% Proof Stress (MPa/psi):	490 / 71,070 640 / 92,820
Elongation (%):	10 5
*See TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES	

EN

Gebrauchsinformation

<p>III PRODUKTBESCHREIBUNG</p> <p>Pd-baltige Dentalkeramik-Legierung, Typ 4</p> <p>III INDIKATIONEN*</p> <p>Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskonen, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzel-stiftler-aufbau, Stege, Konstruktions-elemente, Implantat-Superstrukturen, Teilprothesen</p> <p>III WACHSMODELLATION</p> <p>Das Gerüst in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wundstärkte bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, große Oberflächebereiche gestalten, einschließlich eines Spalts von 0,05–0,2 mm.</p> <p>III ANSTIFTEN DER GUSSKANALE</p> <p>Die modellierten Einzelzahnrestauration oder das Brückenraster mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle birnenförmig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Technik muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussstück sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachslochloch einschließlich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Gewichtsichts in Gramm oder in Unzen die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungs-tabelle: Gewicht/wicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.</p> <p>III EINBETTEN</p> <p>Eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.</p> <p>III VORWÄRMEN/AUSBRENNEN</p> <p>Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750–820 °C</p> <p>III SCHMELZEN UND GIESSEN</p> <p>Flamme: Propan 0,35 bar / 5 psi, Sauerstoff 0,7 bar Flüssigmetallbehälter vorbereiten: andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Keramiktopf zu verwenden. Den Keramiktopf im Vorwärmfen im Vorhitzeln. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden. Gießtemperatur: 1350–1400 °C</p> <p>III GERÜSTBEARBEITUNG</p> <p>Gussstück auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (AlO₃) abstrahlen. Zum Ausbitten keinen Hammer verwenden. Gussstück mit Hartmetallfräskorn und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Oberfläche mit 50–100 µm Aluminiumoxid (AlO₃) bei 5,2 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.</p> <p>III OXIDATION</p> <p>Das Gerüst auf dem Brenngasträger positionieren und ausreichend abstützen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten. Temperatur: 1010 °C, Haltezeit: 10 min; Vakuum: Nein Bei fleckiger Oxidsschicht, die Oberfläche nochmals beschleifen und abstrahlen. Den Oxidbrand ist zu wiederholen. Höchste empfohlene Brenntemperatur: 1090 °C</p> <p>III WÄRMEBEHANDLUNG</p> <p>Härten: 15 min bei 540 °C; abkühlen lassen</p> <p>III LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN</p> <p>Die Lötstellen sollten nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelöttete Gussstück langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden. Lot vor dem Brand: SHWFC Lot nach dem Brand: 585 Fine Gold Solder, LWFG Laser-Schweiss-Draht: Laser Ceramic Yellow</p> <p>III POLIERUNG</p> <p>Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishes. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.</p>	<p>III KONTRAIINDIKATIONER</p> <p>Patienter mit bekannter Allergien/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.</p> <p>III NEBENWIRKUNGEN</p> <p>In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegerungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegerungen die MRI-Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegerungen hinweisen.</p> <p>III WECHSELWIRKUNGEN</p> <p>Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.</p> <p>III VORSICHT</p> <p>Metallstaub und Metallatzen sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugeinrichtung und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!</p> <p>III LAGERBEDINGUNGEN</p> <p>Speichern in einem trockenen Ort bei Raumtemperatur.</p> <p>III HAFTUNGSAUSSCHLUSS</p> <p>Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweertiger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, auch wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn in Kombination mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.</p>
---	---

VERARBEITUNGSDATEN	
Einbettmasse:	phosphatgebunden
Ausbrenntemperatur/Ausbrenntemperatur:	750–820 °C
Topf:	Keramiktopf
Gießtemperatur:	1350–1400 °C
Oxidation:	Temperatur: 1010 °C, Haltezeit: 10 min; Vakuum: Nein
WÄK:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ (K) (20–600 °C): 14,8 x 10 ⁻⁶ (K)
Empfohlene Metalleramik:	IPS Style®/ IPS InLine®/ One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN®
Härten:	15 min bei 540 °C; abkühlen lassen
Lot vor dem Brand / Flussmittel:	SHWFC, High Fusing Bondal Flux
Lot nach dem Brand / Flussmittel:	585, LWFG, Bondal Flux
Laser-Schweiss-Draht:	Laser Ceramic Yellow
VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type/Farbe:	4 Weiss
Dichte (g/cm ³):	10,9
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus):	1190–1290 °C
Elastizitätsmodul (GPa):	134 19,435,000
Vickers-Härte:	Nach dem Keramikbrand Hartet
Vanikors-Härte (MPa):	740 107,330
0,2% Dehnspanne (MPa):	490 640
Bruchdehnung (%):	10 5
* Siehe TYPKLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	

VERARBEITUNGSDATEN	
Einbettmasse:	phosphatgebunden
Ausbrenntemperatur/Ausbrenntemperatur:	750–820 °C
Topf:	Keramiktopf
Gießtemperatur:	1350–1400 °C
Oxidation:	Temperatur: 1010 °C, Haltezeit: 10 min; Vakuum: Nein
WÄK:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ⁻⁶ (K) (20–600 °C): 14,8 x 10 ⁻⁶ (K)
Empfohlene Metalleramik:	IPS Style®/ IPS InLine®/ One, IPS InLine®, IPS Classic®, IPS d.SIGN®
Härten:	15 min bei 540 °C; abkühlen lassen
Lot vor dem Brand / Flussmittel:	SHWFC, High Fusing Bondal Flux
Lot nach dem Brand / Flussmittel:	585, LWFG, Bondal Flux
Laser-Schweiss-Draht:	Laser Ceramic Yellow
VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)	
Type/Color:	4 White
Density (g/cm ³):	10.9
Melting Range (Solidus/Liquidus):	1190–1290 °C
Elasticity Modulus (GPa/psi):	134 19,435,000
Vickers Hardness:	Procetain Fired Hardened
Vickers Strength (MPa/psi):	740 / 107,330 780 / 113,130
0.2% Dehnspanne (MPa/psi):	490 / 71,070 640 / 92,820
Bruchdehnung (%):	10 5
*See TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES	

Istruzioni d'uso

IT

<p>II DESCRIZIONE PRODOTTO</p> <p>Legia dentale per metalo-ceramica à base di Pd, Tipo 4</p> <p>II INDICAZIONI*</p> <p>Onlays, Corone à 3/4, Corone, Corone Telescopiche, Corone coniche, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/ricostruzioni dentarie, Attacchi e superstrutture implantari, Protesi parziale</p> <p>II MODELLOZIAMEN TO</p> <p>Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. Lo spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per corone su abutmenti. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare cuspidi acuminati. I punti di connessione devono essere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevista, creare una lesura compressa tra 0,05–0,2 mm.</p> <p>II IMPERINATURA DEI CANALI DI COLATA</p> <p>Dotare il restauro del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, il dimensionamento dei serbatoi dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di firma tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impematura diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra i serbatoi e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimi di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera compressa/ i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in gram (in grammi) x densità della lega = quantità di lega necessaria in grammi.</p> <p>II MESSA INRIVESTIMENTO</p> <p>Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfatato. Attenersi alle istruzioni del produttore.</p> <p>II PRETRISCIOLATO</p> <p>Temperatura di preriscaldamento consigliata: 750–820 °C</p> <p>II FUSIONE E COLATA</p> <p>Flamma: Propano 0,35 bar, Ossigeno 0,7 bar A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in ceramica differente per ogni lega. Pretrisciolare il crogiolo in ceramica nel forno di preriscaldamento. Utilizzare il forno di fusione con un rapporto di 1:1. Non utilizzare Flux. Temperatura di fusione: 1350–1400 °C</p> <p>II RIFINITURA DELLA STRUTTURA</p> <p>Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente; smuffolare cautamente e sabbinare con biossido di alluminio (AlO₃). Non utilizzare il martello per la smuffatura. Rifinire con fresa per metallo duro o con strumenti per rifinitura a legante ceramico. Sabbare la superficie con biossido di alluminio da 50–100 µm (AlO₃) à 5,2 bar. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo.</p> <p>II OSSIDAZIONE</p> <p>Posizionare la struttura sul portaoggetti sopportandola in modo adeguato. Utilizzare il ciclo corretto per ottenere un'ossidazione uniforme. Temperatura: 1010 °C; Tempo di tenuta: 10 min; Vacuo: No In caso di strato di ossido a macchie, rimpastare la superficie e lavare. La cottura di ossidazione deve essere ripetuta. Utilizzare la metalceramica consigliata ed effettuare le sabbature secondo le indicazioni del produttore. Temperatura di cottura massima consigliata: 1090 °C</p> <p>II TRATTAMENTO TERMICO</p> <p>Tempera: 15 min à 540 °C, lasciare raffreddare</p> <p>II SALTADURA</p> <p>Lo spazio per la saldatura non deve essere più del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente dopo la saldatura. Utilizzare con parsimonia il flux. Saldatura prima della cottura: SHWFC Flux: High Fusing Bondal Flux Saldatura dopo la cottura: 585 Fine Gold Solder, LWFG Flux: Bondal Flux Post saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow</p> <p>II LUCIDATURA</p> <p>Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Rifinire le superfici metalliche con gommini per lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.</p>	<p>II DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO</p> <p>Aliajeón dentario para metal cerámica basada en Pd, Tipo 4</p> <p>II INDICACIONES*</p> <p>Onlays, Corona 3/4, Corona, Corone Telescopicas, Corón conicos, Puentes, Puentes largos, Postes colados/núcleos, Barras, Adhesivos, Superestructuras Implantodisparadas, Dentaduras parciales</p> <p>II ENCAMERADO / MODELADO</p> <p>Diseñe la estructura con una forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación planificada. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Las coronas-pilar requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegúrese de que la estructura diseñada proporcione un soporte adecuado para el material de estratificación. Evite ángulos afilados. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Cree grandes superficies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,5–0,2 mm.</p> <p>II COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS</p> <p>Proporcione unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean con forma de pera o tradicional, deben adecuarse su tamaño a la técnica utilizada. Asegúrese de colocar el reservorio en el centro del calor, ya sea con técnica directa como indirecta. Los conectores entre el reservorio y el colado deben de tener un tamaño máximo de 2,5–3,0 mm de ancho y largo. La forma de cara incluyendo los bebederos debe ser pasado para determinar la cantidad de aleación necesaria. Fórmula de conversión: Peso en cera (gramos) x densidad de la aleación = gramos de aleación necesaria.</p> <p>II REVESTIR</p> <p>Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Seguir as instrucciones del fabricante.</p> <p>II PRECALENTAMIENTO / QUEMA</p> <p>Temperatura de calentamiento recomendada: 750–820 °C</p> <p>II DERECHIDO Y COLADO</p> <p>Flama: Propano 0,35 bar, Oxígeno 0,7 bar Dependiendo del tipo de máquina de colado, otras especificaciones podrían ser necesarias. Es necesario usar un cazo cerámico tipo e individual para cada aleación. Precalear el cadoño de cerámica no forno de calentamiento. Utilizar el horno de fusión con una relación de mezcla de materiales usados e novos e de 1:1. No usar fundente. Temperatura de fusión: 1350–1400 °C</p> <p>II ACABADO DE LA ESTRUCTURA</p> <p>Tras el enfriamiento, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (AlO₃). No usar martillo para limpiar el revestimiento. Usar fresas de carburo y/o instrumentos cerámicos de desbaste para reparar el colado. Avenir al superficie con óxido de aluminio 50–100 micras (AlO₃) à 5,2 bares. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura.</p> <p>II OXIDACIÓN</p> <p>Colocar a estructura en la plataforma de cocción con un soporte adecuado. Para obtener resultados uniformes siga las indicaciones del ciclo de oxidación. Temperatura: 1010 °C; Tiempo de mantenimiento: 10 min; Vacío: No Si la capa de óxido se contamina, repase y aare la superficie de nuevo. Repita el proceso de oxidación. Use una cerámica de estratificación adecuada, siguiendo las indicaciones del fabricante. Máxima temperatura de quema recomendada: 1090 °C</p> <p>II TRATAMIENTO TÉRMICO</p> <p>Endurecimiento: 540 °C por 15 min; dejar enfriar</p> <p>II SOLDADURA Y SOLDADURA LASER</p> <p>El espacio de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfríe lentamente. Usar fundente con moderación. Pre-soldador: SHWFC Fundente: High Fusing Bondal Flux Post-soldadura: 585 Fine Gold Solder, LWFG Fundente: Bondal Flux Hilo de soldadura láser: Laser Ceramic Yellow</p> <p>II POLIDO</p> <p>Retire con cuidado los residuos del fundente y de la óxido. Suavice la superficie con pulidores de goma. Pula con alto brillo usando pasta de pulido. A continuación limpie el trabajo con vapor o con baño ultrasónico.</p>
--	--

ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA	
<p>III CONTRAINDICAZIONI</p> <p>Pazienti con allergia/sensibilità accertata ad alcune dei componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.</p> <p>III EFFETTI COLLATERALI</p> <p>In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fornisce alcuna indicazione sulla compatibilità delle proprie leghe dentarie con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influenzino sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.</p> <p>III INTERAZIONI</p> <p>Diversi tipi di lega nello stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche.</p> <p>III ATTENZIONE</p>	

Käyttöohjeet FI

TUOTTEEN KUVAUUS

Pd-pohjainen metalleraaminen hammalajeerinki, Typpi 4

INDIKAATIO*

Onley, Korona, Kronen, Teleskoopikon, Konsuicon, Broer, Broet lange spanne, Rottstetter / oppbygging, Kineses, Implettini kinnelyttäjäkalentelit, Diaproteste

VAHUUS / MUOTOILU

Muotile roku tyypistynyt anatomiseen muotoon ottaamalla huomiioon siihen tuleva keruustomateriaali. Yksittäiset kumut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmenttien kummallakin välilyöntiväliltä vähintään 0,3 mm paksuutta. Vainnista, että ruukun tulee keruustomateriaalilla riittävästi. Valittu terävä kulma. Alustokappaleiden on oltava mitoittain selkeät. Ette ne sisältyvät epäkäsitölkäisten syyntymen. Vainnista jatkamista värin suaria pitää-alueita niin, että raat ovat 0,05–0,2 mm.

VALUKAANVONIT

Muotile hammaskruunauksi tai silantukko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukauvat. Yleisesti säiliön, jossa on litsojenkannettuja, sekä päärynän muotoiset että painettiset, on oltava isoillaan soveltuvilla käytettävinä kääkinä. Suora tai epäsuora kääntökielässä on oltava kurvia, että säiliö on asetuilo valmistukseen. Säiliön ja valun välissä litsovaluat seavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Välikuvio ja valut on punituvilla gammaan tarvittavan seostamalla laskemista värin. Vähiä muotile voidaan valmistaa valamalla. Neoksen tiheys + tarvittava seoksen määrä gammaissa.

VALU

Käytä fossulittin soutuva valumateriaali. Seoksen valmistajan ohjeita.

ESIKUUMENNUS / POLTTO

Suostelu polttolämpötilä: 750–820 °C

SULATTAMINEN YA VALAMINEN

Liekki: Propani 0,35 bar, Hapri 0,7 bar
Valumateriaalia on edellyttävä muilla erityisillä alusoluitella. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillistä, puhdasta keramiittia deglessä. Esikuumaan keramiitti deegeli pötuuttainissa. Käytynn materiaaliin ja uuden materiaalin suostelu suhte on 1:1. Älä käytä sulatetta.

Valumateriaali: 1350–1400 °C

RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN

Viimeistely on edellyttävä muilla erityisillä alusoluitella, pura vala sylinteristä huolliesteisä kiekkipuhaltamalla alumiiniksillä. Älä käytä vaseara valun purkamiseen. Viimeistele valut panna kovanpaltoilla ja/tai keramiisilla hiontainstumentilla. Puhalla pitoin 50–100 mikronin alumiiniksillä (AlO₂) painella 5,2 bar. Puhdistä valurunko höyräpuusella tai ultrasonilla. Käytynnä soveltuu töluttävä vetä tai enotia ja kuivaava ruukku.

OKSIDAATIO

Valumateriaaliin voi uurtamilla hyyntä. Oksidatiloa ruukun suuäikeisiin usein yhtenäisen pinnan.

Lämpötila: 10 °C, Vaikutusaika: 10 min; Tyhjiö: Ei

Jos harkkipros on laikkuks, hoi ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidatiloita. Käytä asianmukaista päällipohtokuvain valmistajan ohjeiden mukaisista.

Suostelu suostelu polttolämpötilä: 1090 °C

LÄMPÖKASTITTELY

Kovetus: 540 °C /15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

JUOTTAMINEN YA LASERIHITTAUS

Juottokärrä ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juottoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuinjain malliasteisella.

Lasertyyppi / Laseri: SHFWC Flussi: High Fusing Bondal Flux

Jälkihoito: SHFWC Flussi: Bondal Flux

Laserihitsausanka: Laser Ceramic Yellow

KIILOTTUS

Poista ylijäämät huolliesteisä. Tavoita metallipinnan kimmullimitilla. Lopputulkoiton käytä kiillotuspasta. Puhdistä ultraäänipuhdistussäiliöillä tai varovasti höyräpuusella.

MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA

■ **KONTRAINDIKAATIO**
Paikalliset oirekset allergiien tai heikällä jättäytin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkäriä. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi muissa kuin indikoitavissa mainituissa käyttöolosuhteissa.

SIVUVAIKUKSET

■ **ALLERGIAN VAARA**
Allergia aiheuttaa haittaa herkkytytä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoaar Vivandent ei sisälly mitään väriä sen hammassosteen yhdistelmästä magneettivaakuihin. On suositeltavaa, että potillaalle kerrotaan mahdollisuudesta, että hammassostetta voivat vaikuttaa magneettivaakuihin tuloksien. Potillaat neuvotella informotioon magneettivaakuihin suostuttavissa suuissaan olevissa hammassosteissa ennen kavausta.

YHTEISVAIKUTUKSET

Etilisitetin käytön seosten väillillä voi ilmetä gabaavisia vaikutuksia suun olosuhteissa.

VAROITUS

Metalloihin jyi -pölyt voivat olla haitallisia hengittämässä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kotoihin ja joi se soveltuvaa suojamaskia.

■ **SAILUTUSVAIKUTUKSET**
Säilytysolosuhteissa voi vallittoa jotta säilytysolosuhteissa, jotta säilytysolosuhteissa säilytysolosuhteissa.

VASTUUVAPAAUAKSE

Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammalajeitteluseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä tarkasti käyttäytymällä ottaen huomioon kaikkien turvallisuus- ja varoituksien. Käytetty materiaali on hävitettävä jätteenä tai vierheksissää käytössä. Tuotteiden soveltuvuuden toteuttaminen käyttämien muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että ne on tarkoitettu käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

KASITTELYTIEDOT

Valumateriaali:	Fosfaatitruutonnanen
Ehkäistymis-/polttolämpötilä:	750–820 °C
Deegeli:	Keramiinen
Lämpötila:	1350–1400 °C
Oksidatilo:	Lämpötila: 1010 °C, Vaikutusaika: 10 min; Tyhjiö: Ei
CIE:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ¹⁶ (20–600 °C): 14,8 x 10 ¹⁶
Suostelu keramiinen materiaali:	IPS Style [®] , IPS InLine [®] , One, IPS InLine [®] , IPS Classic [®] , IPS d.SIGN [®]
Kovetus:	540 °C /15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Esijutus / Jukskute:	SHFWC Flussi: High Fusing Bondal Flux
Lasertyyppi / Laseri:	SHFWC Flussi: Bondal Flux
Lasertihitsausanka:	Laser Ceramic Yellow

TEKNISIN TIEDOT (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

<p>Typin/Värin:</p> <p>Thyeps (g/cm³):</p> <p>Sulamislämpötilä (Kiinteä/Neste):</p> <p>Elastinen moduuli (GPa):</p>	<p>4</p> <p>Valkoinen</p> <p>1190–1290 °C</p> <p>134</p>	<p>Kovettettu</p>
<p>Vickers-kovuus:</p> <p>Vetolujuus (MPa):</p> <p>0,2 N/vetymisjärä (MPa):</p> <p>Venymä (%):</p> <p>*Katso TYYPPILUOKITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN</p>	<p>230</p> <p>740</p> <p>490</p> <p>10</p>	<p>265</p> <p>780</p> <p>640</p> <p>5</p>

BEARBEIDINGSDATA	Fofoatitruutonnen
Investment:	750–820 °C
Opvvarmings-/Utbrenningstemperatur:	1350–1400 °C
Stapetemperatur:	1350–1400 °C
Oksidering:	Temperatur: 1010 °C, Hoidettö: 10 min; Vacuum: Ne
Värmeflyttkoefficient:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ¹⁶ (20–600 °C): 14,8 x 10 ¹⁶
Anbehollet metallkerami:	IPS Style [®] , IPS InLine [®] , One, IPS InLine [®] , IPS Classic [®] , IPS d.SIGN [®]
Gehard in oven:	540 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen
Harding:	1,15 min ved 540 °C, avkjøl til romtemperatur
Lodding for breuning / Flusmiddel:	SHFWC Flussi: High Fusing Bondal Flux
Lasertyp / Laser / Flusmiddel:	SHFWC Flussi: High Fusing Bondal Flux
Lasertihitsausanka:	Laser Ceramic Yellow

TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)

Typi/Farge:	4	Hvit
thets (g/cm ³):	10,9	
Smetinterval (Fast/Flytende):	1190–1290 °C	
Elastisitetmodul (GPa):	134	
Vickers-hardhet:	Etter poseltensbrenning	Herdet
Strekkefasthet (MPa):	740	780
0,2 % Strekketøing (MPa):	490	640
Bruddforlengelse (%):	10	5
*Se TYPEKlassifisering UT FRA FYSISKE EGENSKAPER		

■ **OPIS PRODUKTU**
Pd-sodający zniechalczyć pod porolano, Typ 4

■ **WSKAZANIA***
Onley, Korona, Teleskopikon, Konsuicon, Broer, Broet lange spanne, Rottstetter, Mozley, Rozstaje, Wokly, Kineses, Implettini kinnelyttäjäkalentelit, Diaproteste, Podubnyj vsparnie na implanthi, Protez szkieletowe

■ **MODELOWANIE W KOSKIU**
Zaprzeczają zredukowany kształt anatomiczny, uwzględniając miejsce na warstwę luszczą. Minimalna grubość ściany dla pojedynczych otworów 0,3 mm, dla koron na plany 0,5 mm. Uwpauni się, że kształt podobny jest odczynnikiem podobnym do materiału koronowego. Unikać ostrego krawędzi. Zaprojektuj odpowiednio kształt łączników między punktami w celu zaspewnienia stabilności podbudowy. Uwważ odpowiednią powierzchnię do lutowania, utrzymując szczyłanie 0,05–0,2 mm.

■ **MOCOWANIE KANAŁÓW**
Zaprojektuj zapasad odpowiedniego doboru średnicy kanałów w zależności od rodzaju prasy. Należy zwrócić uwagę na odpowiednią wielkość zaosobnika i kanała w zależności od wielkości odlewianego ołowiu. Niezależnie od stosowanej metody odlewania pośrednio lub bezpośrednio zaosobnik powinien znajdować się w kierunku zstępującej pierścienia. Kanały łączące pomiędzy zaosobnikami a obiektem powinny mieć średnicę od 0,5 do 0,7 mm. Kształt rowka łączącego z kanałami należy zwrócić w gramach z gestościę stopu + ilość stopu w gramach.

■ **OSZLAWIANIE**
Należy użyć mas fostrawionych. Postępnę zgodnie z instrukcją postępowania.

■ **WYGRZEWANIE**
Zalecana temperatura wygrzewania: 750–820 °C

■ **TOPNIENIE I ODELOWANIE**
Pieknik: Propan 0,35 bar, Hapri 0,7 bar
Można być konieczne do zastosowania inna specyficzne elementy w zależności od typu maszyny. Do lutowania zębów stopu należy używać oddzielnego tyglia ceramicznego. Tygla ceramiczne należy wygrzewać w piasku. Można zastosować przestawiony testar do ławionych w proporcji 1:1. Ne używać topnika.

■ **WYKONCZENIE PODBUDOWY**
Po wyschnięciu ostrośnie użycie matę i oczyścić obiekt przy pomocy tyterku gliny (AlO₂). Do uwalniania masy nie stosować zwykłej wiesle lutowania.

■ **OBROBKA TERMICZNA**
Szczelna do lutowania nie powinna być większa niż grubość lutowa. Po lutowaniu pozostaosć do swobodnego wychłodzenia. Nie stosować zwykłej wiesle lutowania.
Lutowanie przed / Tonik: SHFWC Flussi: High Fusing Bondal Flux
Lutowanie po / Tonik: SHFWC Flussi: Bondal Flux
Dnie do lutowania laserem: Laser Ceramic Yellow

■ **POLEWNIENIE**
Oczyszczić zlenków i resztek topnika. Wyglładzić powierzchnię przy pomocy myki. Wypolerować na wysoki połysk stosując pastę polerską. Następnie oczyścić w myce ultradźwiękowej lub przy pomocy prąy.

■ **PRZECIWSKAZANIA**
Dla pacjentów ze stwierdzoną alergią/wrażliwością na krótkowłókno ze składników stopu wskazana konsultacja z lekarzem. Nie zalecać stopu do celów innych niż wymienione w instrukcji.
■ **EFEKTU UBÓCZNE**
W indywidualnych przypadkach możliwa alergia lub nadwrażliwość na wybrane składniki. Ivoaar Vivandent nie dostarcza żadnych informacji na temat zgodności ich stopów dentystrycznych z MRI. Zależy się, aby pacjent był poinformowany o możliwości wystąpienia niebezpiecznych zmian w wyniku wpływu MRI i uważenia obecności stopów dentystrycznych przed MRI przed zbadaniem zębów.
■ **INTEREAKCJE**
Możliwy efekt Galwaniczny ze wzgl na obecność różnego typu stopów.
■ **UWAGA**
Należy unikać wdychania parającego metalu lub pyłu. Należy stosować wycią lub/i odprowadnie maski ochronne.
■ **WARUNKI PRZECHOWYWANIA**
Przechowywać w suchym otoczeniu i temperaturze pokojowej.
■ **SWOJEJ ODPOWIEDZIALNOŚCI**
Materiał został opracowany wyłącznie do stosowania w stomatologii. Przetwarzanie powinno odbywać się ściśle według instrukcji. Odpowiedzialność nie może zostać uwzględniona za szkodły spowodowane niewłaściwym użytkowaniem lub określeniu obszaru zastosowania. Użytkownik jest odpowiedzialny za ładowanie na odpowiedni materiał, który jest przygotowany i używany w dowolnym celu. Należy nie zostali wydanie określony w Instrukcji. Przepisy te obowiązują również, jeśli materiały są używane w połączeniu z produktami innych producentów.

■ **WYKONCZENIE**
Oczyszczić zlenków i resztek topnika. Wyglładzić powierzchnię przy pomocy myki. Wypolerować na wysoki połysk stosując pastę polerską. Następnie oczyścić w myce ultradźwiękowej lub przy pomocy prąy.

■ **DOPOLNIENIE ASPEKTU BEZPIECZNOŚCI I UKAZANIA**
■ **PROTIVOPOKAZANIA**
Pacjenci s imioywca alergiięi/uczuleniwością na komponenty этого сплава должны оначала предупредительно о возможном применении, не включающего в раздел Противопоказания.
■ **ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ**
В индивидуальных случаях возможна аллергия или гиперчувствительность на выбранные компоненты сплава. Ivoaar Vivandent не предоставляет никакой информации об MRI-совместимости своих стоматологических сплавов. Рекомендуется информировать пациентов на то, что возможность возникновения опасных изменений в результате МРТ и перед обследованием на МРТ следует предупредить о наличии стоматологических сплавов.
■ **ВАЗАМОНДЕСТВИЕ**
Возможный эффект Гальванический в связи с наличием различного типа сплавов.
■ **ВНИМАНИЕ**
Металлические пары и металлический пыль опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует использовать вытяжку и/или защитную маску.
■ **УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ**
Хранить в сухом месте при комнатной температуре.

■ **ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ**
Ivoaar Vivandent не несет ответственности и не гарантирует использование только в соответствии с инструкцией по применению. Производитель не несет ответственности за применение в иных целях или использование, не соответствующее инструкции. Кроме того, производитель несет свою ответственность за обеспечение обработки информации пациентов на то, что возможно стоматологические сплавы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует предупредить о наличии стоматологических сплавов.

■ **РАБОЧИЕ ДАННЫЕ**
Пашовная масса: Fosfatnan
Температура нагрева/выгорания: 750–820 °C
Тигель: Керамический
Температура литья: 1350–1400 °C
Окислование: Температура: 1010 °C, Время выжаривания: 10 мин; Вакуум: Нет
Если оксидный слой удаляется, поверхность еще раз обоготвить и отполировать. Повторить оксидирование/шлифовку/использование металлосварки и работа в соответствии с требованиями инструкции производителя.

■ **ТЕРМОРАБОТКА**
Закалиа: 15 мин при 540 °C, дать остыть
Примой до обжига / Флюс: SHFWC Flussi: High Fusing Bondal Flux
Примой после обжига / Флюс: SHFWC Flussi: Bondal Flux
Процесса для лазерной сварки: Laser Ceramic Yellow

■ **ПОЛИРОВАКА**
Тщательно удалять все остатки оксидов и флюсов. Металлическую поверхность шлифовать резиновыми полирующими. Конец шлифовки до высокого блеска полировочной пастой. После этого керамик тщательно почитать в ультразвуковой ванне или пароструем.

ТИП Цвет	белый	Балы
Крепость (г/см ³):	10,9	
Закрес топника (Solidus/Liquidus):	1190–1290 °C	
Модуль упругости (GPa):	134	
Вязкость по Вильямсу:	230	265
Тяжести на разрывание (MPa):	740	780
0,2% Пролонг тяжести (MPa):	490	640
Разрывное удлинение (%):	10	5
* См. ТИП KASифиKAЦИЮ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ		

Bruksanvisning NO

■ **PPRODUKTBEKRIVNING**
Pd-gesøsserte dentale metallkeramiske legering, Type 4

■ **INDIKASJONER**
Onley, Korona, Teleskopikon, Konsuicon, Broer, Broet lange spanne, Rottstetter / oppbygging, Kineses, Implettini kinnelyttäjäkalentelit, Diaproteste, Forbudsøstettkikk, Implantsøstettkonstruksjon, Gedeeltelijke prottheses

WASMODELLERING

Maak een onderstructuur met een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verlenchdeling. Erkevlouwinge dikte, worden een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkoronon werden een minimale dikte van 0,5 mm. Waarbop dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneeremateriaal biedt. Vermijd scherpe randen. Constructies dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creer grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een sarrustente uit de vereiste breedteheld legering te 0,05–0,2 mm.

PÅSETNING AV STØPEKAMLEN

Forsyn den modellerte enkeltmetallrøstareneren eller brosjekettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekamerlar. Prinsippiel skal størrelsen på reservoaret, støpekamerale og forbudsdelenskanale være påførfmet eller tradisjonelle. Forsyn og være i henhold til tekningen som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påstøttingstelede må det påbetraktet å være direkte eller indirekte. Forbudsdelenskanale mellom reservoaret og støpekamerlet bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vel vaskoksjetter til for å kunne beteskes den nødvendige legeringsmengde. Voksmengningstest: vaskoksjetter i gram x legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.

INVESTIERING

Bruk et fosfatbrett investment. Folg produsentens anvisninger.

■ **FORVARMING / UTBRENNING**
Anbefalt utbrenningstemperatur: 750–820 °C

■ **SMELTING OG STØPING**
Brander: Propan 0,35 bar, Oksygen 0,7 bar
Andre instrillinger kan være nødvendige avhengig av tylen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramiisk dijgel for hver av legeringene. Forvarm den keramiiske smeltedjgelen i forvarmingsovnen. Gammelt og nytt materiaali må bli utskiftet med en ny dijgel for hver legering.

■ **STØPEKAMLEN**
Støpestemperatur: 1350–1400 °C

■ **BEARBEIDING AV SKJELETT**
Etter avkjølning til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminumsoksd (AlO₂). Det må brukes et mykt aluminiumoksd (AlO₂) med 5,2 bar trykk for å fjerne rester av investmettet. Gjør dette forsiktig og bruk en god utluftet vann og etanol og tørkes.

OKSIDERING

Fleser sjekket på brennertopp og støtt det tilstrekkelig. Folg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.

Temperatur: 1010 °C, Hoidettö: 10 min; Vacuum: Nei

Hvis oksidering er fekket, må overflaten slipes og sandblåses på nytt. Gjenta oksideringen. Bruk anbefalt metalleram og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.

■ **VERNEBEHANDLING**
Herding: 1,15 min ved 540 °C, avkjøl til romtemperatur

■ **LODDING OG LASERSVEISING**
Loddesolttan bør ikke være mindre en diameteren på det anvendte loddemiddellet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk et lite flusmiddel som mildg.

■ **FORVARMING / FLUSMIDDEL**
Lodding for breuning: SHFWC Flusmiddel: High Fusing Bondal Flux

■ **LASERTYP**
Lasertihitsausanka: 585 Fine Gold Solder, LFWG Bondal Flux

■ **POLERING**
Polerinstrillinger: Laser Ceramic Yellow

Fjern alle rester av oksider eller flusmidler omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummipolere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av poler pasta. Deretter rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydreningsapparat eller omhyggelig med dampapparat.

■ **KONTRAINDIKASJONER**
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alltid lese like er oppført under indikasjonene.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan et opplevet overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoaar Vivandent hevdar ingen aanspraak om MRl-compatibilitet til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienten gjør oppmerksom på muligheten for at dentallegering kan påvirke MRI-resultatet og at de bør foretelle MRI-teknikeren at de MRl-techniscs te informeres over de spesiellehand med dental legeringene vedrørende tests utveeret.

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

LET OP

Metalampen en -stof zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van adzuifzuiging en/of gespecialise beschermersmasker aanbevolen!

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

■ **ANSVARSKERIVELSE**
Dit materiaal werd uitsluitend ontworpen voor taandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuren. In geval van het niet-nutkaven van de instructies of vetterende toepassing kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor direct voortkomende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de productie 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.

■ **CONTRA-INDICATIES**
Pasienten met bekend allergisch of overgevoelig te voor één van de bestanddelen in deze legering, dient arts te worden geraadpleegd. De legering dient te worden gebruikt voor toepassingen die niet in de indicaties zijn opgenomen.
■ **BIJWERKINGEN**
In enkele tilfeller kan er overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. Ivoaar Vivandent maakt geen aanspraak op de MRl-compatibilitet van haar dentale legeringen. Aanbevolen wordt de patient op de hoogte te brengen van de mogelijkheid dat dentale legeringen MRI-resultaten kunnen beïnvloeden en de MRl-technische te informeren over de specialehand van dentale legeringen voordat tests uitveeret.
■ **INTERACTIES**
Tussen verschillende of ongelijke legeringen in dezelfde orale omgeving kunnen zich galvanische effecten voordoen.
■ **LET OP**
Metaalampen en -stof zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van adzuifzuiging en/of gespecialise beschermersmasker aanbevolen!

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

■ **ANSVARSKERIVELSE**
Dit materiaal werd uitsluitend ontworpen voor taandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuren. In geval van het niet-nutkaven van de instructies of vetterende toepassing kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor direct voortkomende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de productie geschikt zijn en gebruikt kunnen worden voor doeleinden die niet expliciet in de instructies zijn vermeld. Deze voorschriften zijn ook van toepassing indien de materialen in combinatie met producten van andere fabrikanten worden gebruikt.

GEGEVENS VOOR VERWERKING	Fosfaatgebonden
Inbodemateriaal:	750–820 °C
Opvvarmings-/Utbrenningstemperatur:	1350–1400 °C
Kross:	Keramiische kross
Getemperatur:	1350–1400 °C
Oxidatie:	Temperatur: 1010 °C, Houdtijd: 10 min; Vacuum: Ne
CIE:	(25–500 °C): 14,5 x 10 ¹⁶ (20–600 °C):