

Käyttöohjeet	FI	Bruksanvisning	NO	Gebruiksaanwijzing	NL	Οδηγίες Χρήσεως	EL	Kullanma Talimatı	TR
■ TUOTTEEN KUVAU <p>Ag-pohjanlain hammaseleerinki, Tyypit 4</p>	■ INDIKAAOTIOT <p>Onlay, 314 kruunat, Kruunat, Teleskoopikruunut, Kartiokruunut, Silat, Lvevat silat, Valuvastat / ytimet, Rokaasat</p>	■ PRODUKTBEKRISELVE <p>Ag-holdig dentalegering, Type 4</p>	■ INDIKATORER <p>Onlay, 314-kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Broer med kort spenn, Forbindelseskrone, Forbindelseskrone, Konstruksjonsmekaniser</p>	■ PRODUCTBESCHRIJVING <p>Ag-gebaseerde dentalegering, Type 4</p>	■ INDICATORIES <p>Onlay, 314-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Gegoten wroetelstiften /Kernen, Staven, Opzetstukken</p>	■ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΩ <p>Όδοντιατρικό κράμα χύσιμου με βίση Ag. Τύπος 4</p>	■ ÜRÜN AÇIKLAMASI <p>Ag esaslı dental ağız alması, Tip 4</p>	■ ENĐİKASYONLARI <p>Onlaylar, 314 Kuronlar, Kurunlar, Teleskop Kuronlar, Konus Kuronlar, Köprüler, Geniş Köprüler, Döküm Postler/Korlar, Broer, Ağızparma</p>	■ ENĐİKASYONLARI <p>Onlaylar, 314 Kurunlar, Kurunlar, Teleskop Kuronlar, Konus Kuronlar, Köprüler, Geniş Köprüler, Döküm Postler/Korlar, Broer, Ağızparma</p>
■ VAHAUS / MUOTOULU <p>Muotule nurto pystytynyt anatomiseen muotoon ottamalla huomioin siihen tuote keruustomateriaali. Laboratorion komposiittikeruustomateriaalin kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunin edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Varmista, että runko tukee keruustomateriaalia riittävästi. Väliä terävää kulmaa. Liitoskappaleiden on oltava mitoittain sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistaja joutuu vastaamaan suuria pituus-alueita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.</p>	■ VALUKAANVAINTI <p>Muotule hammaskimmut ja sitarankuonot ja sitä siinä on sopivan kokoiset valukanaavat. Yhteiset silat ja silatkaanvat ja liitoskaanvat on valmistettava sita pintaan, jotta muotoilleen, on oltava kohtaan soveltuvia käyttöä varten tekniikkaan. Suoria tai epäsuoria tekniikka käytettäessä on oltava varmista, että näyt on asettuut lämpösuojeksiin. Suoralla ja välillä liitosvalut saavat olla enintään 2,5–3,0 mm pitkiä ja leveitä. Vahvuuksia ja valut on punnittava grammoina tarvitavien seosmäärien tekemistä varten. Vain muuntokäyttöä varten paino (grammi) x seoksen tyyppi = tarvittava seoksen määrä grammoina.</p>	■ VOKSMODELLERING <p>Uform skjellene i fullanatomisk eller i formisknet anatomisk form på en møle som tar hensyn til den planlagte faseradestrukturen. Når det brukes faseradestrukturmateriale av lakkomposit, skal det brukes mekaniske rettingsnett. Veggkåklåner i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på broppilarer minst 0,5 mm. Pøes på at skjellene er firkantede stable i formen til å kunne sette faseradestrukturen. Uromg skape overflateområde for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.</p>	■ PÅSETNING AV STØPEKANALER <p>Forming og modellering enkelttannrestoreringer eller broskjellene med firkantede dimensjonerte støperkanaler. Prinsipielt skal størrelsen på reservoaret, støpekanalen og forbindelseskanalen være parallelt eller tradisjonelle i formen og være i henhold til tekniikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsetningsmetode må det påses at reservoaret plasseres i riktig sentrum. Forbindelseskanalene må være parallelt eller firkantede, bare ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Pøse på at skjellene er firkantede stabile i formen til å kunne sette faseradestrukturen. Uromg skape overflateområde for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05–0,2 mm.</p>	■ WASMODELLERING <p>Maak een onderstructuur met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd daarbij rekening met de geplande verbindingstechniek. Gebruik mechanische retzingsnetten voor lab Composite verbindingsmateriaal. Enkeltkroonkronen vereisen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkronen vereisen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het veneermateriaal biedt. Vermijd scherpe randen. Connecties dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenruimte van 0,05–0,2 mm.</p>	■ ΠΛΑΤΣΕΝ ΒΑ ΓΙΕΤΚΑΝΑΛΕΝ <p>Βρεγ de gemiddeldereerde enkelvoudige tandrestauratie of het brugstructuur aan met behulp van vierkante gietkanalen met een geschikte grootte. Over het algemeen dienen de mofoli, de toevoer- en verbindingkanalen, hetzij peervormig hetzij traditioneel, de juiste afmetingen te hebben voor de specifieke techniek die wordt gebruikt. Wanneer u gebruik maakt van de directe of indirecte techniek, dient u te zorgen dat de mofoli in het filletcentrum wordt geplaatst. De verbindingkanalen tussen het reservoar en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasvorm in combinatie van gietkanalen dient in de vorm te worden gevogen om de vereiste hoefdeehoei legging te bepalen. Wasvormseisformule: voscwsvwt (gram) x dichtheid legging = vereiste gram legging.</p>	■ ENBAENYD <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ ENBAENYD <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ ENBAENYD <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ ENBAENYD <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>
■ VALU <p>Käytä kipsi/foosaattin sitouvuus valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>	■ INVESTERING <p>Brúk er fofast-/gipsbundent investment. Følg produsentens anvisningar.</p>
■ ESKUUMENNUS / POLITTO <p>Suositeltu polttolämpötila: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>	■ FORVARMING / STØBENING <p>Anbefalt uttremningstemperatur: 650–760 °C</p>
■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ SUUTATTIMEN JA VALAMINEN <p>Valuustemperatuur: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>
■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>	■ VALMISTAMINEN <p>Valmistusolosuhteet: 650–760 °C. Näppä 0,35 bar. Valtokäyttöön voi edellyttää myös erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta grafiitti-/keramiittia degeleitä. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhte on 1:1. Käytäv valun sekoittamista tarpeella.</p>
■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>	■ RAKENTEEN VIIMEISTELMINEN <p>Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, voi luoja sylinteristä huolellisesti heikkopuhaltamalla alumiiniosilla. Älä käytä vasaraa vaan purkimekkoa. Viimeistele valua pinnoitettavallipotentilla ja tai keramiisilla hiontasuuremmilla. Runko on viimeisteltävä ja killetoitettava, jos se aletaan pääkäättää labo- tai kliinikkosysteemeillä. Puhdista seuraavaksi valukruunin hyyrytyksistä tai ultraäänillä tilastusta vedessä tai etanolilla ja kuivaa. Käytä asennuskausia laboratoriotuotteimateriaaleja valmistajan ohjeiden mukaisesti.</p>
■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>	■ LÄMPÖKÄSTITELY <p>Pehmennys: 760 °C /10 min nopea jäähtyys (vesi) Kovetus: 400 °C /15 min, anna jäähtyä rauhaa huoneenlämpöön</p>
■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>	■ KUOTAMINEN JA LASERLASEUS <p>Juotosko ei saa olla paksumpi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juotoskinta mallisellisenä.</p>
■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow	■ JÄLKIJUOTOS: 615, 585 Fine Gold Solder Lasersolitusaukko: Laser C&B Yellow
■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>	■ KILLIOTUS <p>Poista ylijäämät huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikillioitimilla. Loppukillioitoin käytä killiointipastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesämällä.</p>
■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA	■ MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA
■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa mainittuissa käyttöolosuhteissa.</p>	■ KONTRAINDIKAATIO <p>Jos potilaan tiedetään olevan allergia tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalla, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkoitettu käytettäväksi missään kuin indikaatioissa main</p>	