Instructions for Use

PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental casting alloy, Type 4

INDICATIONS *
Inlays, Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Wide Bridges, Gap Posts / Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

WAXING / MODELLATION
Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. 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 planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.

SPRUING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pear shaped or round, must be thicker than the wax pattern at the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the 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 in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (grams) x alloy density = g grams of alloy required.

INVESTING
Use a phosphate- / gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 700 °C

MELTING AND CASTING
Torch: Propane 0.15 bar; Oxygen 0.35 bar
Other specifications may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed.
Casting Temperature: 1220 °C

FRAMEWORK FINISHING
After bench cooling, carefully divest and clean the casting with aluminum oxide (AL$_2$O$_3$). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic polishers. Remove oxides before firing. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.

HEAT TREATMENT
Softening: 700 °C for 15 min; bench cool
Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool

SOLDERING AND LASER WELDING
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.
Pre Solder: Porta OP Lot M-1 **Flux:** Bondal Flux
Post Solder: Porta OP Lot W-2 **Flux:** Bondal Flux
Laser Welding Wire: Portadur P4

POLISHING
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

EN

Gebrauchsinformation

PRODUKTBESCHREIBUNG
Au-haltige Dentallegierung, Typ 4

INDIKATIONEN *
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte/-aufbau, Stege, Konstruktionselemente, Implantat-Suprastrukturen, Teilprothesen

WACHSMODELLATION
Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass der 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 Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.

ANGUSS SYSTEM GUSSKANÄLE
Die modellierte Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit anwendbaren dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Gussmasse, ob birnen- oder rundförmig, mindestens dicker sein als die Wachsmasse der verwendeten Technik. Bei Verwendung der direkten oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Technik sicherstellen, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gusskörper sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5 – 3,0 mm aufweisen. Die Wachsmasse einschliesslich der Gusskanäle wiegen, um anhand der Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungsfaktor: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

EINBETTEN
Eine phosphat-/gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C

SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Je nach verwendetem Gussgerät können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Graffitiegel/Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden.
Giesstemperatur: 1220 °C

GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (AL$_2$O$_3$) abstrahlen. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsern und/oder keramikgebundenen Schleifkörpern bearbeiten. Vor der Verblendung mit Labor Composite Oxide entfernen. Das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.

WÄRMEBEHANDLUNG
Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen
Härten: 15 min bei 500 °C; abkühlen lassen

LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.
Erstlot: Porta OP Lot M-1
Zweitlot: Porta OP Lot W-2 **Flussmittel:** Bondal Flux
Laser-Schweiss-Draht: Portadur P4 **Flussmittel:** Bondal Flux

POLIEREN
Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierern glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

DE

Mode d'emploi

DESCRIPTION PRODUITS
Alliage dentaire sans cadmium à base d'or, Type 4

INDICATIONS *
Inlays, Onlays, Couronnes 3/4, Couronnes, Couronnes Télescopiques, Couronnes coniques, Ponts étendus, Ponts sur tenons, Piliers coulés / moulés, Barres, Attelle, Supprastructures implantosupportées, Dentatures partielles

MODELISATION EN CIRE
Modéliser la structure en forme anatomique ou forme anatomique réduite tenant compte de la prothèse définitive. Pour le matériau de composite de laboratoire pour le revêtement esthétique, considérer le rétention mecanicoire. Le spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole; ed almeno 0,5 mm per le corone su abutment. Il design della struttura deve garantire un supporto adeguato per il materiale di rivestimento. Evitare angoli acuti. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevedere ampie aree di contatto, con una fessura compresa tra 0,05 – 0,2 mm.

COLOCAZIONE DE LOS BEBEDEROS
Dotare il fresato del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio, dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o tondi, devono essere dalle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo diretto o tradizionale, assicurarsi che il serbatoio sia posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimi di 2,5 – 3,0 mm. Pesare il modello in cera per determinare la quantità di lega necessaria. Fattore di conversione: Peso in cera (in grammi) x densità lega = quantità di lega necessaria in grammi.

MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa da rivestimento a legame fosfatico / gesso. Attenersi alle istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Temperatura di preriscaldo consigliata: 700 °C

FUSIONE E COLATA
Fiamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar
A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un crogiolo in grafite/ceramica per ogni differente per ogni lega. Utilizzare lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare Flux.
Temperatura di fusione: 1220 °C

RIFINITURA DELLA STRUTTURA
Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbiare con bicossido di alluminio (AL$_2$O$_3$). Non usare un martello per la smuffolatura. Rifinire con frese per metallo duro o con strumenti per rifinitura a legame ceramico. La struttura deve essere rifinita e lucidata prima di procedere al rivestimento estetico con materiale composito da laboratorio. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo ed asciugare.

TRATTAMENTO TERMICO
Stempera: 15 min a 700 °C; lasciare raffreddare
Tempra: 15 min a 500 °C; lasciare raffreddare

SALDATURA
Lo spazio per la saldatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente dopo la saldatura. Utilizzare con parsimonia il flux.
Saldatura primaria: Porta OP Lot M-1 **Flux:** Bondal Flux
Saldatura secondaria: Porta OP Lot W-2 **Flux:** Bondal Flux
Filo per saldatura: Portadur P4

LUCIDATURA
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.

FR

Istruzioni d'uso

DESCRIZIONE PRODOTTO
Lega dentale per corone e ponti a base di Au, Tipo 4

INDICAZIONI *
Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone conica, Puentes, Ponti estesi, Perni radicolari/ ricostruzioni radicolari, Barre, Attacchi, Sovrastrutture implantari, Protesi parziali

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la struttura in forma anatomica o forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di materiale di composito di laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritenzioni meccaniche. Lo spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole; ed almeno 0,5 mm per le corone su abutment. Il design della struttura deve garantire un supporto adeguato per il materiale di rivestimento. Evitare angoli acuti. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevedere ampie aree di contatto, con una fessura compresa tra 0,05 – 0,2 mm.

COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS
Proporcionar unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y conectores, ya sean de forma de pera o redondeados, deben adecuar 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 molde, certifique de que a cámara de revestimiento no exceda los 2,5 – 3,0 mm de ancho y largo. La forma de cera incluyendo los bebederos debe ser pesado para determinar la cantidad de aleación necesaria. Formula de conversión: Peso en cera (en gramos) x densidad de la aleación = gramos de aleación necesaria.

REVESTIR
Usar un material de revestimiento adjuntado con fosfato / yeso. Seguir la instrucción del fabricante.

PRECALENTAMIENTO / QUEMA
Temperatura de quema recomendada: 700 °C

DEBRETEDO Y COLADO
Llama: Propano 0,15 bar; Oxígeno 0,35 bar
Dependiendo del tipo de máquina de colada, otras especificaciones podrían ser necesarias. Es necesario usar un crisol cerámico/grafito para cada aleación individual para cada aleación. El esto recomendado de mezcla de material usado y nuevo es de 1:1. Use flujo fundente de colada si fuese necesario.
Temperatura de fusión: 1220 °C

ACABADO DE LA ESTRUCTURA
Una vez enfriado, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (AL$_2$O$_3$). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use fresas de carbono y/o instrumentos cerámicos de desvastado para pasar al colado. Para estratificar el composite de laboratorio la estructura debe ser pulida y pulida. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 700 °C por 15 min; deje enfriar
Endurecimiento: 500 °C por 15 min; deje enfriar

SOLDADURA Y SOLDADURA LASER
El gap de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfríe lentamente. Use fundente con moderación.
Pre soldadura: Porta OP Lot M-1 **Fundente:** Bondal Flux
Post soldadura: Porta OP Lot W-2 **Fundente:** Bondal Flux
Hilo de soldadura laser: Portadur P4

PULIDO
Retire con cuidado los residuos del fundente y de 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.

ES

Instruções de uso

DESCRIÇÃO DO PRODUTO
Liga dentária para fundição à base de Au, Tipo 4

INDICAÇÕES *
Inlays, Onlays, Coroas 3/4, Coroas, Coroas Telescópicas, Coroas Cónicas, Pontes Pontes Estenas, Pinos Fundidos / Núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas de Implantes, Próteses Parciais

ENCERAMENTO / MODELAGEM
Modelar o padrão de cera com contorno total ou em forma anatômica reduzida, levando em consideração o recobrimento estético planejado. Para o recobrimento com Composto Laboratorial, usar retenções mecânicas. Coroas unitárias requerem um grosso mínimo de 0,3 mm Las coronas pilar requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Assegurar de que a estrutura de reforço proporcione um suporte adequado para o material de recobrimento. Evite ângulos agudos. As conexões devem ter as dimensões necessárias para fornecer resistência à deformação. Crear grandes superfícies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,05 – 0,2 mm.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Preparar as estruturas modeladas de restaurações de coroas unitárias ou infraestruturas de pontes com sprues de tamanhos adequados. Em geral, o reservatório, os canais de alimentação, sprues arredondados ou sprues de conexão, sejam de maneira que de pelo ou tradicionais, devem ser dimensionados de acordo com a técnica específica utilizada. Quando usar a técnica direta ou indireta, certifique-se de que a câmara de revestimento está posicionada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre o cadinho de compressão e o padão de cera, devem ser de, no máximo, 2,5 – 3,0 mm de comprimento e espessura. Para calcular a quantidade de liga, determinar a quantidade necessária.
Fórmula de conversão: Peso em cera (grama) x densidade da liga = gramas de liga necessárias.

INCLUSÃO
Usar um material de revestimento adjuntado com fosfato / gesso. Seguir as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA / EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 700 °C

FUNDIÇÃO
Chama: Propano 0,15 bar; Oxigênio 0,35 bar
Outras especificações podem ser exigidas pelo tipo de máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho limpo e separado de grafite/cerâmica, para cada liga. A proporção recomendada na mistura de materiais usados e novos é de 1:1. Use fluxo de fundição, se necessário.
Temperatura de fusão: 1220 °C

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
Após resfriar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (AL$_2$O$_3$). Não usar um martelo para remoção do revestimento. Finalizar a estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênico e/ou com pontas de desgaste cerâmicas. Para o recobrimento com o Composito Laboratorial, a estrutura deve ser finalizada e polida. Posteriormente, limpar com vapor ou em ultrassom, com água destilada ou etanol, e secar a estrutura.

TRATAMENTO TÉRMICO
Amaciador: 700 °C por 15 min; deixar resfriar
Endurecedor: 500 °C por 15 min; deixar resfriar

SOLDAGEM E SOLDA A LASER
O espaço de solda não deve ser mais largo do que a espessura do material de solda. Permitir que o material soldado resfrie lentamente. Usar o fluxo com moderação.
Pré-Soldagem: Porta OP Lot M-1 **Fluxo:** Bondal Flux
Pós-Soldagem: Porta OP Lot W-2 **Fluxo:** Bondal Flux
Solda a Laser: Portadur P4

POLIMENTO
Remover cuidadosamente qualquer resíduo de óxido e fluxo. Suavizar as superfícies metálicas com polidores de borracha. Polir até um alto brilho com pasta de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônicos ou limpar cuidadosamente com vapor.

PT

Bruksanvisning

PRODUKTBESKRIVNING
Au-baserad dental gjutlegering, Typ 4

INDIKATIONER*
Inlay, Onlay, 3/4 kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konuskronor, Broar, Fleredelsbroar, Gjutna pelare/ pelarupbyggnader, Bar, Attachments, Suprastrukturer till implantat, Delprotoser

UPPVAXNING / MODELLERING
Utforma skelettet med en reducerad anatomisk form och av samtidigt hänsyn till den planerade fasaden. För framställning av Lab Composite material skall mekanisk retention vara gjord. Väggtjockleken på enkelkronor måste vara minst 0,3 mm. Stödkronor kräver minst 0,5 mm. Kontrollera att skelettet är utformat så det ger stöd för, at stödja det blivande keramiskt material. Undvik skarpa övergångar! Sammanbindningsdelarna (connector) måste utformas med tillräcklig dimensionering för att stå emot deformation. För planerad lödning utforma större yyor, med en spalt på 0,05 – 0,2 mm.

PÅSATTNING AV STÖBESTIFTER
Den modellerade enkeltandsrestaurationen eller broskelettet förses med stöbestift av en tillräcklig storlek. Generelt sagt skall reservoaren, sprue leads och connector sprues, oavsett om de är päronformade eller rundade, vara tjockare än det traditionell formade, vaxe i overensstemmelse med den använda teknik. När det den direkte eller den indirekte metoden skall man se till att reservoaren är placerad i den varmaste zonen. Förbindelsestavarna mellan reservoaren och det blivande gjutna föremålet skall vara maximalt 2,5 – 3,0 mm långa och breda. Vaxmönstret inklusive gjutkanalerna skal vägas i gram för att bestämma den nödvändiga legeringsmängden. Vaxomvandlingsformel: voksvægt (gram) x massefylde = den nødvendige legeringsmængde i gram.

INBÄDDNING
Använd ett fosfatbundet / gipsbundet inbäddningsmaterial. Följ tillverkarens instruktioner.

FÖRUPPVÄRMNING / URBRÄNNING
Rekommenderad avbränningstemperatur: 700 °C

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Lågor: Propan 0,15 bar; Syre 0,35 bar
Beroende på vilken gjutmaskin som används, kan andra inställningar krävas. Vi rekommenderar att använda en separat och ren digelgraf. Rekommenderad förhållande använt material och nytt material är 1:1. Använd vid behov flussmedel.
Stabetemperatur: 1220 °C

ÄRBEARBETNING AF STELLET
Låt det stöbbbetonsgjutna ett ett ett kale af ved rumtemperatur, tagen den ud og rengøres med aluminiumoxid (AL$_2$O$_3$). Der må ikke anvendes en hammer ved udtagningen af støbebejdelet. Juster støbningen med hårdmetal slipinstrument. Før framstillning av fasad med labb-kompositt måste skelettet finishera och polera. Därefter skall det rödet finishera og polere. Efterfølgende dampstråse eller ultralydsrense det med destilleret vand eller ethanol. Inverdører det tørres.

VÄRMEBEHANDLING
Blødgøring: 700 °C / 15 min; luft tørre
Hardning: 500 °C / 15 min; luft svalna

LÖDNING OCH LASERSVEJSNING
Lodspalten skal ikke være bredere end tykkelsen på loddematerialet. Lad lødding gøret svale langsomt. Anvend kun flussmiddel i begrænset omfang.
Lodning for keramik: Porta OP Lot M-1 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Lodning efter keramik: Porta OP Lot W-2 **Flussmiddel:** Bondal Flux
Tråd til lasersvejsning: Portadur P4

POLERING
Avlägsna noggrant alla överskott av oxid- och flussmiddel. Jämna ut metallytorna med gummipolerare. Polera skelettet till högglans med polerpasta. Rengör sedan noggrant skelettet i ultraljudsbad eller ångblåster.

SV

Brugsanvisning

PRODUKTBESKRIVELSE
Au baseret dental støbelegering, Type 4

INDIKATIONER*
Inlay, Onlay, 3/4 Kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Fleredelsbroer, Gravbro, Broer med flere mellemled, Støbte stifter/ opbygninger, Forbindelsebjælker, Attachments, Implantatsuprastrukturer, Delprotoser

UPPVAXNING / MODELLERING
Skelettet udformes i fuld kontur eller med reduceret anatomisk form ach tager hånsyn till den planerede fasaden. För framställning av Lab Composite material skall mekanisk retention vara gjord. Väggtjocklekken på enkelkronor måste vara minst 0,3 mm. Stödkronor kräver minst 0,5 mm. Kontrollera att skelettet är utformat så det ger stöd för, at stödja det blivande keramiskt material. Undvik skarpa övergångar! Sammanbindningsdelarna (connector) måste utformas med tillräcklig dimensionering för att stå emot deformation. För planerad lödning utforma större yyor, med en spalt på 0,05 – 0,2 mm.

PÅSATTNING AF GJUTKANALER
Se till att den modellerade ongeldantsrestaurationen eller broskelettet förses med gjutkanaler med en dimensionering som är lämplig för den använda tekniken. Gjutkanalerna, oavsett om de är päronformade eller rundade, skall vara tjockare än det traditionell formade, vaxe i overensstemmelse med den använda teknik. När det den direkte eller den indirekte metoden skall man se till att reservoaren är placerad i den varmaste zonen. Förbindelsestavarna mellan reservoaren och det blivande gjutna föremålet skall vara maximalt 2,5 – 3,0 mm långa och breda. Vaxmönstret inklusive gjutkanalerna skal vägas i gram för att bestämma den nödvendige legeringsmängden. Vaxkonverteringsformel: Vægt af voksen (gram) x massefylde = den nødvendige legeringsmængde i gram.

INBÄDDNING
Använd ett fosfatbundet / gipsbundet inbäddningsmaterial. Följ tillverkarens instruktioner.

FÖRVÄRMNING / UTBRÄNNING
Rekommenderad avbränningstemperatur: 700 °C

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Lågor: Propan 0,15 bar; Syre 0,35 bar
Beroende på vilken gjutmaskin som används, kan andra inställningar krävas. Vi rekommenderar att använda en separat och ren digelgraf. Rekommenderad förhållande använt material och nytt material är 1:1. Använd vid behov flussmedel.
Stabetemperatur: 1220 °C

FINISHERING AV SKELETT
Efter att gjoten fått svalna till rumstemperatur, bädda de av förskitet och bästras med aluminiumoxid (AL$_2$O$_3$). Det rekommenderas inte att använda hammare vid avbäddningen. Finishera gjoten med hårdmetallborr eller keramisk bindade slipinstrument. För framställning av fasad med labb-kompositt måste skelettet finishera och polera. Därefter skall det rödet finishera og polere. Efterfølgende dampstråse eller ultralydsrense det med destilleret vand eller ethanol. Inverdører det tørres.

VÄRMEBEHANDLING
Glødning: 700 °C / 15 min; luft tørre
Hærdning: 500 °C / 15 min; lad svalna

LÖDNING OCH LASERSVETSNING
Lodspalten skal ikke vara bredare ach tykkelsen på loddematerialet. Lad lødda gjitet svala långsamt. Använd flussmedel sparsamt.
Första lödning: Porta OP Lot M-1 **Flussmedel:** Bondal Flux
Andra lödning: Porta OP Lot W-2 **Flussmedel:** Bondal Flux
Tråd för laserlödning: Portadur P4

POLERING
Ta bort alla oxid- och flussmedelsrester. Glätta metallytorna med gummipolerare. Polera skelettet till högglans med polerpasta. Efterfølgende rengøres i ultralydsbad eller grundig dampvers.

DA

Käyttöohjeet

TUOTTEEN KUVAUS
Au-pohjainen hammaslegeerinnä, Tyyppi 4

INDIKAATIOT*
Inlay, Onlay, 3/4 kruunut, Kruunut, Kruunuhattu, Teleskoopkruunut, Konuskruunut, Broot, Fleredelsbroar, Gravbro, Broot yli kahden mellemled, Stabeut, Vahaosat / -ryhmät, Kiskot, Rakenneosat, Implantiin kiinnitetyt päällirakenteet, Osaproteesit

VAHAUS / MUOTOILU
Muotoile runko täysittömyyden anatomisen muotoon ottamalla huomioon siihen tuleva kermosumamelaisi. Laboratorion kompositoimiselle hammaskermoille käytettävä kanssa on käytettävä mekaanisia kiinnityksiä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentikruunut edellyttävät vähintään 0,5 mmn paksuutta. Varmistakaa, että runko tukee kermosumamelaisia riittävästi. Vältä terävät kulmat. Liitoskappaleiden on oltava mitoittaan sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmista juottamista varten suura pinta-alueet siten, että taat ovat 0,05 – 0,2 mm.

VALUKANAVONTI
Muotoile hammaskruunu tai siltarunko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti sähkön, valukanavat ovat joko pisaran tai pyöreän muotoisia ja niiden on ohuempia kuin muotoistettu vaha-malli, riippuen käytettävästä tekniikasta. Suoraa tai epäsuoraa tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että sähkö on ohjattu kuumaan keskeltä. Sähkön ja valu-kanavien pituus on 2,5 – 3,0 mm. Ennen ennätäkä, 2 – 3 g:n painoisia mitoitettuja vahaosia ja niiden kanssa vaahtoa. Vahaukovaa ja valu-kanavien kanssa vaahtoa. Vahaosien punnitsemisen ja kerroin: Vahaosien paino (gram) x vahaosien tiheys = tarvittava seoksen määrä grammoina.

VALU
Käytä kipsi / fosfaattisi sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

ESIKUUMENNUS / PUTTO
Suositeltu puttolämpötila: 700 °C

SULATTAMINEN JA VALAMINEN
Lukko: Propaani 0,15 bar; Happi 0,35 bar
Valukonetyyppi voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kulleksi seoksille on suositeltava käyttää erillistä puhdista pyöreä kuppi. Kemiantunnistuksella käytetyn materiaalin suoteltu materiaalin suoteltu on 1:1. Käytä valun suitaetta tarvittaessa.
Sulatuslämpötila: 1220 °C

RAKENTEEN VIIMESTELEMINEN
Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpöiseksi, pura valu syliinteristä huolellisesti hiekkapuhaltamalla aluminiokiilolla. Älä käytä vasaraa valun purkamiseen. Viimeistele valun pinta kovametalliporareittilä ja/tai keramiikkaa kiinnittämällä hiomakoneilla. Runko on viimeistelty ennen ennätäkä pääpiilaillä. Ennen ennätäkä toriokompositimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valunkohm höyrypuhdistimella tai ultraäänellä tislatussa vedessä tai etanolissa. Kuivaa runko.

LÄMPÖKÄSITTELY
Pehmennys: 700 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön
Kovetus: 500 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

JUOTTAMINEN JA LASERHITSAUS
Juottovälin ei saa olla paksuuteen kuin lisäaineen. Anna juotoksen jäähtyä hitaasti. Käytä juoksutinta mahtilliseen.
Esijuoto: Porta OP Lot M-1 **Juoksute:** Bondal Flux
Jälkijuoto: Porta OP Lot W-2 **Juoksute:** Bondal Flux
Laserhitsausvaha: Portadur P4

KIILLOTUS
Poista yläpäämät huolellisesti. Tasoita metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiillotan käytä kiillotuspastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovaisesti höyrysäädöllä.

FI

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

CONTRAINDICATIONS
For patients with hypersensitivity 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.

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 this dental alloy. It is recommended that the patient be made aware of the risks associated for dental alloys to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI-Technician prior to conducting a test.

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

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

STORAGE CONDITION
Store in a dry environment at room temperature.

DISCLAIMER
The 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 comply with the instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and use 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.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSASPEKTE UND ANWEISUNGEN

KONTRAINDIKATIONEN
Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent hat keine Angaben über das Verhalten der MR-Kontrastmittel bei Patienten mit Zahnersatz. Es wird dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MR-Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MR-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

VORSICHT
Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugvorrichtung und / oder eine Schutzmaske verwendet werden!

LAGERBEDINGUNGEN
An Raumtemperatur und trocken lagern.

HAFTUNGSAUSSCHLUSS
Dieses Material wurde nur für den Einsatz im Zahnarztbereich entwickelt und muss genau Gebrauchsinformation befolgt werden. Für Schäden, die durch eine nicht sachgemäße Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Anwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor diesem Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, sofern eine ausdrückliche Zweck nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt ist. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

ULTERIORI ASPETTI DI AVVERTENZE DI SICUREZZA

CONTROINDICAZIONI
I pazienti con un'ipersensibilità accertata ad una delle componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

EFFETTI COLLATERALI
In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fornisce alcuna informazione sulla compatibilità delle presente leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influiscano sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.

INTERAZIONI
Diversi tipi di leghe dentali stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche.

ATTENZIONE
Se inalati, i vapori e le polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione o maschere protettive!

CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE
Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

DISCLAIMER
Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni derivati dalla mancata osservanza delle istruzioni o da utilizzi diversi da quelli previsti. Tale responsabilità ricade sul produttore. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono mescolati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES

CONTRAINDICACIONES
Para pacientes con comprovada alergia/sensibilidade a qualquer um dos elementos principais ou secundários desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada. A liga não deve ser usada para qualquer aplicação não incluída nas indicações.

EFEITOS COLATERAIS
En casos individuales, sensibilidade ou alergias aos elementos desta liga podem ocorrer. Ivoclar Vivadent não faz afirmações sobre a compatibilidade das suas ligas dentárias com o teste MRI. Recomenda-se que o paciente seja informado sobre a possibilidade das ligas dentárias afetarem os resultados de MRI, e que a presença de ligas dentárias sejam divulgadas ao Técnico de MRI antes de realizar um teste.

INTERACÇÕES
Efeitos galvânicos podem ocorrer com distintas alianças que compartam um mesmo ambiente oral.

CUIDADO
Os vapores e/ou pó de metálicos são danhinos si são inalados. Por ello, use equipamento de extração y/ou máscaras protetoras!

CONDIÇÕES DE ALMACENAMENTO
Armazenar em um ambiente seco a temperatura ambiente.

AVISO
Este material foi desenvolvido exclusivamente para uso em odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes da inobservância das Instruções ou da área de aplicação pretendida. O usuário é responsável por testar os produtos para a adequação e a sua utilização para qualquer finalidade que não espec

Bruksanvisning NO

1 PRODUKTBESKRIVELSE
Au-holdig dentallegering, Type 4

2 INDIKASJONER*
Inlays, Onlays, 3/4-kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotstifter/-oppbygginger, Forbindelsesstykker, Konstruksjonselementer, Implantatfestede suprastrukturer, Partiell protese

3 VOKSMODELLERING
Utform skjelettet i fullanatomisk eller i forminsket anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasadeerstatningen. Når det brukes fasadeerstatningsmateriale av labkompositt, skal det brukes mekaniske retensjoner. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på bropilarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte fasadeerstatningen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Utform store overflateområder for planlagt lodding inklusive et mellomrom på 0,05 – 0,2 mm.

4 PÅSETTING AV STØPEKANALER
Forsyn den modellerte enkelttannsrestaureringen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsipielt skal størrelsen på reservoaret, støpekanalene og forbindelseskanalene være pæreformet eller tradisjonelle i formen og være i henhold til teknikken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetode må det påses at reservoaret plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm. Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden. Voksomregningstabell: voksvekt (i gram) x legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.

5 INVESTERING
Bruk et fosfat-/gipsbundet investment. Følg produsentens anvisninger.

6 FORVARMING / UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 700 °C

7 SMELTING OG STØPING
Flamme: Propan 0,15 bar; Oksygen 0,35 bar
Andre innstillinger kan være nødvendige avhengig av typen støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel/grafittdigel for hver av legeringene. Gammelt og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Bruk flussmiddel om nødvendig.
Støpetemperatur: 1220 °C

8 BEARBEIDING AV SKJELETT
Etter avkjøling til romtemperatur skal investmentet fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al_2O_3). Det må ikke brukes hammer når investmentet fjernes. Bearbeid støpeobjektet med egnede hardmetallfresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Før det tannfargede komposittmaterialet legges på, må skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjøres med damp eller i ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

9 VARMEBEHANDLING
Mykgløding: i 15 min ved 700 °C; avkjøl til romtemperatur
Herding: i 15 min ved 500 °C; avkjøl til romtemperatur

10 LODDING OG LASERSVEISING
Loddespalten bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.
Første lodding: Porta OP Lot M-1 — **Flussmiddel:** Bondal Flux
Andre lodding: Porta OP Lot W-2 — **Flussmiddel:** Bondal Flux
Lasersveisetråd: Portadur P4

11 POLERING
Fjern alle rester av oksider eller flussmidler omhyggelig. Poler metalloverflater med gummipolerere. Poler skjelettet til høyglans ved bruk av polerpasta. Deretter rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrengjøringsutstyr eller omhyggelig med dampapparat.

YTTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG -ANVISNINGER

KONTRAINDIKASJONER
Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddelene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk som ikke er oppført under indikasjoner.

BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent hevder ingen ting om MR-kompatibiliteten til dentallegeringene sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bør fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringer før undersøkelsen utføres.

VEKSELVIRKNINGER
Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

FORSIKTIG
Metalldamp eller metallstøv er skadelig hvis det innåndes. Derfor skal det brukes oppsugsutstyr og/eller maske!

OPPBEVARINGSBETINGELSER
Oppbevares tørt og i romtemperatur.

ANSVARSFRASKRIVELSE
Dette materialet er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtar seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren forpliktet til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelsene gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA

Investment:	fosfatbundet / gipsbundet	
Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur:	700 °C	
Smeltedigel:	Grafittdigel / keramisk digel	
Støpetemperatur:	1220 °C	
Mykgløding:	i 15 min ved 700 °C; avkjøl til romtemperatur	
Herding:	i 15 min ved 500 °C; avkjøl til romtemperatur	
Første lodding / Flussmiddel:	Porta OP Lot M-1	Bondal Flux
Andre lodding / Flussmiddel:	Porta OP Lot W-2	Bondal Flux
Lasersveisetråd:	Portadur P4	

TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016)

Type / Farge:	4	Dyp gul	
Tetthet (g/cm^3):	18,2		
Smelteintervall (fast/flytende):	970 – 1070 °C		
Elastisitetsmodul (GPa):	99		
	Støpt	Mykglødet	Herdet
Vickers-hardhet:	170	150	220
Strekkfasthet (MPa):	540	450	620
0,2 % strekkgrense (MPa):	380	310	510
Bruddforlengelse (%):	10	10	5

* Se TYPEKLASSIFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPER

Gebruiksaanwijzing NL

1 PRODUCTBESCHRIJVING
Au-gebaseerde dentale gietlegering, Type 4

2 INDICATIES*
Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Telescoopkronen, Conische kronen, Bruggen, Brede bruggen, Gegoten wortelstiften/-kernen, Staven, Opzetstukken, Implantaatsuprastructuren, Gedeeltelijke protheses

3 WASMODELLERING
Maak een onderstructuur met volledige contouren of een gereduceerde anatomische vorm en houd hierbij rekening met de geplande verblendtechniek. Gebruik mechanische retenties voor Lab Composite-verblendmateriaal. Enkelvoudige kronen 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. Connectoren dienen de vereiste afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëer grote oppervlakken voor het geplande soldeerwerk, met een tussenruimte van 0,05 – 0,2 mm.

4 PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Breng de gemodelleerde enkelvoudige tandrestauratie of het brugstructuur aan met behulp van gietkanalen met een geschikte grootte. Over het algemeen dienen de moffel, de toevoer- en verbindingskanalen, hetzij peervorming 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 moffel in het hittecentrum wordt geplaatst. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject dienen een maximale lengte en breedte van 2,5 tot 3,0 mm te hebben. De wasvorm inclusief de gietkanalen dient in grammen te worden gewogen om de vereiste hoeveelheid legering te bepalen. Wasconversieformule: wasgewicht (gram) x dichtheid legering = vereiste grammen legering.

5 INBEDDEN
Gebruik fosfaat-/gipsgebonden inbedmateriaal. Volg de instructies van de fabrikant.

6 VOORVERWARMEN / UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 700 °C

7 SMELTEN EN GIETEN
Brander: Propaan 0,15 bar; Zuurstof 0,35 bar
Mogelijk worden andere kenmerken voor het type gietmachine vereist. Aanbevolen wordt, voor elke legering een afzonderlijke en schone grafieten / keramische kroes te gebruiken. De aanbevolen verhouding tussen gebruikt materiaal en nieuw materiaal bedraagt 1:1. Maak indien noodzakelijk gebruik van gietvloeimiddel.
Giettemperatuur: 1220 °C

8 AFWERKEN ONDERSTRUCTUUR
Nadat u het op de werkbank heeft laten afkoelen, dient u het gietobject uit te bedden en zorgvuldig met aluminiumoxide (Al_2O_3) te reinigen. Gebruik geen hamer voor het uitbedden. Werk het gietobject af met behulp van carbidefrezen en/of keramisch gebonden slijpinstrumenten. Voor het verblenden met Lab Composite-materiaal dient de onderstructuur afgewerkt en gepolijst te zijn. Vervolgens stoom- of ultrasoonreinigt u de onderstructuur met gedestilleerd water of ethanol en droogt u deze.

9 WARMTEBEHANDELING
Zachtgloeien: 700 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen
Gehard in oven: 500 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen

10 SOLDEREN EN LASERLASSEN
De spleet tussen de te verbinden objecten dient niet groter te zijn dan de dikte van het soldeermateriaal. Laat het gesoldeerde gietobject langzaam afkoelen. Gebruik niet te veel vloeimiddel.
Voorsolderen: Porta OP Lot M-1 — **Vloeimiddel:** Bondal Flux
Nasolderen: Porta OP Lot W-2 — **Vloeimiddel:** Bondal Flux
Laserlasdraad: Portadur P4

11 POLIJSTEN
Verwijder zorgvuldig eventuele oxide- en vloeimiddelresten. Maak de metalen oppervlakken glad met rubberen polijstinstrumenten. Polijst ze met behulp van een polijstpasta totdat zij een hoogglans hebben bereikt. Reinig ze vervolgens met ultrasone reinigingsapparatuur of voorzichtig met stoom.

AANVULLENDE VEILIGHEIDSOVERWEGINGEN EN -INSTRUCTIES

CONTRA-INDICATIES
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd. De legering dient niet te worden gebruikt voor toepassingen die niet in de indicaties zijn opgenomen.

BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan. Ivoclar Vivadent maakt geen aanspraak op de MRI-compatibiliteit van haar dentale legeringen. Aanbevolen wordt, de patiënt op de hoogte te brengen van de mogelijkheid dat dentale legeringen MRI-resultaten kunnen beïnvloeden en de MRI-technicus te informeren over de aanwezigheid van dentale legeringen voordat deze tests uitvoert.

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

LET OP
Metaaldampen en -stof zijn schadelijk wanneer zij worden ingeademd. Derhalve wordt het gebruik van afzuiguitrusting en/of geschikte beschermmaskers aanbevolen!

VOORWAARDE VOOR OPSLAG
Bij kamertemperatuur in een droge omgeving bewaren.

VRIJWARINGSCLAUSULE
Dit materiaal werd uitsluitend ontwikkeld voor tandheelkundig gebruik. Verwerking dient in strikte overeenstemming met de gebruiksaanwijzing te gebeuren. In geval van het niet-naleven van de instructies of vastgestelde toepassingen kan geen aansprakelijkheid worden aanvaard voor hieruit voortkomende schade. De gebruiker is verantwoordelijk voor het testen of de producten 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

Inbedmateriaal:	fosfaat- / gipsgebonden	
Temperatuur voor voorverwarmen/uitbranden:	700 °C	
Kroes:	grafieten- / keramische kroes	
Giettemperatuur:	1220 °C	
Zachtgloeien:	700 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen	
Gehard in oven:	500 °C gedurende 15 min; op werkbank laten afkoelen	
Voorsolderen / Vloeimiddel:	Porta OP Lot M-1	Bondal Flux
Nasolderen / Vloeimiddel:	Porta OP Lot W-2	Bondal Flux
Laserlasdraad:	Portadur P4	

TECHNISCHE GEGEVENS (ISO 22674:2016)

Type / Kleur:	4	Diepgeel	
Dichtheid (g/cm^3):	18,2		
Smeltinterval (solidus/liquidus):	970 – 1070 °C		
Elasticiteitsmodulus (GPa):	99		
	Als gietobject	Zachtgegloeid	Gehard in oven
Vickers-hardheid:	170	150	220
Treksterkte (MPa):	540	450	620
0,2 % Testbelasting (MPa):	380	310	510
Breukrek (%):	10	10	5

* Zie TYPE CLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

Οδηγίες Χρήσεως EL

1 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ
οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση Au, Τύπος 4

2 ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ*
Ένθετα, Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Γέφυρες, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Χυτοί άξονες/κολοβώματα, Δοκοί, Σύνδεσμοι, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστοιχίες

3 ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρόπλασμα με πλήρες περίγραμμα ή με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Για υλικό επικάλυψης εργαστηριακής σύνθετης ρητίνης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. Στεφάνες στηρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Βεβαιωθείτε ότι ο σχεδιασμός του σκελετού παρέχει επαρκή στήριξη για το υλικό επικάλυψης. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Οι περιοχές σύνδεσης πρέπει να έχουν τις απαιτούμενες διαστάσεις ώστε να παρέχουν αντοχή σε παραμόρφωση. Δημιουργήστε περιοχές μεγάλης επιφάνειας για την προγραμματισμένη κόλληση, με χώρο προς συγκόλληση 0,05 – 0,2 χιλ.

4 ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε στη διαμορφωμένη αποκατάσταση ενός δοντιού ή στον διαμορφωμένο κέρινο σκελετό αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Γενικά, η δεξαμενή, οι οδηγοί των αγωγών και οι αγωγοί σύνδεσης, είτε είναι αχλαδόσχημοι είτε κλασικοί, πρέπει να έχουν μέγεθος ανάλογα με τη συγκεκριμένη τεχνική που χρησιμοποιείται. Όταν χρησιμοποιείτε την άμεση ή την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης ανάμεσα στη δεξαμενή και στο φεσάκι θα πρέπει να έχουν το πολύ 2,5 – 3,0 χιλ. μήκος και πλάτος. Το κέρινο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς πρέπει να ζυγιστεί σε γραμμάρια για να υπολογιστεί η ποσότητα κράματος που θα χρειαστεί. Τύπος υπολογισμού: βάρος κεριού (γρ.) x πυκνότητα κράματος = γρ. κράματος που απαιτούνται.

5 ΕΠΕΝΔΥΣΗ
Χρησιμοποιήστε υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου/γύψου. Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή.

6 ΠΡΟΘΕΡΜΑΝΣΗ / ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης: 700 °C

7 ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Φλογοβόλος αυλός: προπάνιο 0,15 bar; οξυγόνο 0,35 bar
Μπορεί να απαιτούνται άλλες ειδικές λεπτομέρειες ανάλογα με τον τύπο της συσκευής χυτηρίου. Συνιστάται η χρήση διαφορετικού και καθαρού γραφιτούχου/κεραμικού πυρίμαχου για κάθε κράμα. Η συνιστώμενη αναλογία χρησιμοποιημένου υλικού προς νέο υλικό είναι 1:1. Χρησιμοποιήστε αρτύματα εάν χρειάζεται.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1220 °C

8 ΤΡΟΧΙΣΜΑ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφού αφήσετε να κρυώσει, αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόχωμα και καθαρίστε το χυτό με οξείδιο του αλουμινίου (Al_2O_3). Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυροχώματος. Τροχίστε το χυτό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή/και με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Για επικάλυψη με εργαστηριακή σύνθετη ρητίνη, ο σκελετός πρέπει να τροχιστεί και να στιλβωθεί. Στη συνέχεια, καθαρίστε με ατμό ή σε λουτρό υπερήχων με απεσταγμένο νερό ή αιθανόλη και στεγνώστε τον σκελετό.

9 ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ
Αποσκλήρυνση: 700 °C για 15 λεπτά; αφήστε να κρυώσει
Σκλήρυνση: 500 °C για 15 λεπτά; αφήστε να κρυώσει

10 ΚΟΛΛΗΣΗ ΚΑΙ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΜΕ ΛΕΪΖΕΡ
Ο χώρος προς συγκόλληση δεν θα πρέπει να έχει μεγαλύτερο πλάτος από το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά. Χρησιμοποιείτε αρτύματα με φειδώ.
Συγκόλληση πριν: Porta OP Lot M-1 — **Άρτυμα:** Bondal Flux
Συγκόλληση μετά: Porta OP Lot W-2 — **Άρτυμα:** Bondal Flux
Σύρμα για συγκόλληση με λέιζερ: Portadur P4

11 ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Αφαιρέστε προσεκτικά τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος. Λειάνετε τις μεταλλικές επιφάνειες με ελαστικά στίλβωσης. Στιλβώστε για φινίρισμα υψηλού γυαλίσματος χρησιμοποιώντας πάστα στίλβωσης. Στη συνέχεια, καθαρίστε χρησιμοποιώντας συσκευή καθαρισμού με υπερήχους ή καθαρίστε προσεκτικά με ατμό.

ΠΡΟΣΘΕΤΕΣ ΑΝΗΣΥΧΙΕΣ ΓΙΑ ΤΗΝ ΑΣΦΑΛΕΙΑ ΚΑΙ ΟΔΗΓΙΕΣ

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευαισθησία σε οποιοδήποτε πρωτεύον ή δευτερεύον στοιχείο αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλεύονται γιατρό. Το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιείται για οποιεσδήποτε εφαρμογές που δεν αναφέρονται ρητά στις ενδείξεις.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα στοιχεία αυτού του κράματος. Η Ivoclar Vivadent δεν προβάλλει ισχυρισμούς σχετικά με τη συμβατότητα των οδοντιατρικών κραμάτων της με απεικόνιση μαγνητικού συντονισμού (MRI). Συνιστάται να ενημερώνεται ο ασθενής σχετικά με την πιθανότητα να επηρεαστούν τα αποτελέσματα MRI από τα οδοντιατρικά κράματα και να υποδεικνύεται στον ασθενή να ενημερώνει τον τεχνολόγο MRI σχετικά με την παρουσία οδοντιατρικών κραμάτων πριν τη διεξαγωγή μιας εξέτασης.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί το φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών ή ανόμοιων κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.

ΠΡΟΣΟΧΗ
Οι ατμοί μετάλλων και η σκόνη μετάλλων είναι επιβλαβή σε περίπτωση εισπνοής. Επομένως, συνιστάται να χρησιμοποιείται εξοπλισμός απαγωγής ή/και κατάλληλες προστατευτικές μάσκες!

ΣΥΝΘΗΚΕΣ ΦΥΛΑΞΗΣ
Φυλάσσετε σε ξηρό περιβάλλον σε θερμοκρασία δωματίου.

ΑΠΟΠΟΙΗΣΗ
Το υλικό αυτό κατασκευάστηκε αποκλειστικά για οδοντιατρική χρήση. Οι διαδικασίες πρέπει να ακολουθούνται σχολαστικά και ακολουθώντας αυστηρά τις οδηγίες χρήσης. Απαιτήσεις για βλάβες που μπορεί να προκληθούν από μη ορθή τήρηση των οδηγιών ή από χρήση σε μη ρητώς ενδεικνυόμενη περιοχή, είναι απαράδεκτες. Ο χρήστης είναι υπεύθυνος για δοκιμασίες καταλληλότητας των προϊόντων σε οποιαδήποτε άλλη εφαρμογή εκτός αυτών που αναγράφονται σαφώς στις οδηγίες χρήσης. Αυτοί οι κανονισμοί εφαρμόζονται επίσης εάν τα υλικά χρησιμοποιούνται σε συνδυασμό με προϊόντα άλλων κατασκευαστών.

ΔΕΔΟΜΕΝΑ ΕΠΕΞΕΡΓΑΣΙΑΣ

Υλικό επένδυσης:	υλικό επένδυσης φωσφορικού τύπου / γύψου	
Θερμοκρασία προθέρμανσης/αποκήρωσης:	700 °C	
Πυρίμαχο:	γραφιτούχο πυρίμαχο / κεραμικό πυρίμαχο	
Θερμοκρασία χύτευσης:	1220 °C	
Αποσκλήρυνση:	700 °C για 15 λεπτά; αφήστε να κρυώσει	
Σκλήρυνση:	500 °C για 15 λεπτά; αφήστε να κρυώσει	
Συγκόλληση πριν / Άρτυμα:	Porta OP Lot M-1	Bondal Flux
Συγκόλληση μετά / Άρτυμα:	Porta OP Lot W-2	Bondal Flux
Σύρμα για συγκόλληση με λέιζερ:	Portadur P4	

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ (ISO 22674:2016)

Τύπος / Χρώμα:	4	Πλούσιο κίτρινο	
Πυκνότητα (g/cm^3):	18,2		
Περιοχή τήξης (Solidus/Liquidus):	970 – 1070 °C		
Μέτρο ελαστικότητας (GPa):	99		
	Μετά τη χύτευση	Αποσκληρυμένο	Σκληρυμένο
Σκληρότητα Vickers:	170	150	220
Αντοχή σε εφελκυσμό (MPa):	540	450	620
Όριο διαρροής 0,2 % (MPa):	380	310	510
Επιμήκυνση (%):	10	10	5

* Βλ. ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΛΟΓΩ ΦΥΣΙΚΩΝ ΙΔΙΟΤΗΤΩΝ

Kullanma Talimatı TR

1 ÜRÜN AÇIKLAMASI
Au esaslı dental döküm alaşımı, Tip 4

2 ENDİKASYONLARI*
İnleyler, Onleyler, 3/4 Kuronlar, Kuronlar, Teleskop Kuronlar, Konus Kuronlar, Köprüler, Geniş Köprüler, Döküm Postlar/-Korlar, Barlar, Ataçmanlar, İmplant Tutuculu Üst Yapılar, Bölümlü Protezler

3 MUM MODELAJ
Planlanan veneeri dikkate alarak alt yapıyı tam kontur veya küçültülmüş bir anatomik formda tasarlayın. Laboratuvar Kompoziti veneer materyali için mekanik retansiyon kullanın. Tek kuronlar için minimum kalınlık 0,3 mm olmalıdır. Dayanaklı kuronlarda minimum 0,5 mm kalınlık gereklidir. Alt yapı tasarımının veneer materyali için yeterli destek sağlayacağından emin olun. Keskin açılardan kaçının. Bağlantı yerleri deformasyona karşı direnç sağlamak için gereken boyutlarda olmalıdır. Planlanan lehimleme için 0,05 – 0,2 mm aralıklı büyük yüzey alanları oluşturun.

4 DÖKÜM KANALLARININ BAĞLANMASI
Modelajı yapılmış tek diş restorasyonu veya köprü alt yapısı için uygun büyüklükte döküm kanalları yerleştirin. İster armut formunda ister konvansiyonel formda olsun genelde rezervuar, döküm kanalı uçları ve bağlantı kanalları kullanılan spesifik tekniğe uygun olarak boyutlandırılmalıdır. Hem direkt hem indirekt teknikte rezervuar ısı merkezine yerleştirilmelidir. Rezervuar ve döküm objeleri arasındaki bağlantı kanalları maksimum 2,5 – 3,0 mm uzunluk ve genişlikte olmalıdır. Gereken alaşım miktarını belirlemek için mum modelaj döküm kanallarıyla birlikte gram cinsinden tartılmalıdır. Alaşım hesaplama formülü: mum ağırlığı (gram) x alaşım yoğunluğu = gereken alaşım miktarı (gram cinsinden).

5 REVETMANA ALMA
Fosfat/alçı bağlı bir revetman materyali kullanın. Üreticinin kullanma talimatlarını izleyin.

6 ÖN ISITMA / MUMUN ERİTİLEREK ELİMİNE EDİLMESİ
Önerilen eritme sıcaklığı: 700 °C

7 ERİTME VE DÖKÜM
Şaloma: Propan 0,15 bar; Oksijen 0,35 bar
Döküm makinesinin tipine göre başka özellikler gerekli olabilir. Her alaşım için ayrı ve temiz bir grafit/seramik pota kullanılması önerilir. Kullanılmış ve yeni materyalin 1:1 oranında karıştırılması önerilir. Gerekirse döküm fluksu kullanın.
Döküm sıcaklığı: 1220 °C

8 ALT YAPI BİTİRME
Oda sıcaklığına kadar soğuması beklendikten sonra döküm objesini dikkatlice çıkarın ve alüminyum oksit (Al_2O_3) ile temizleyin. Revetmandan çıkarırken çekiç kullanmayın. Döküm objesini karbid frezler ve/veya seramik bağlayıcılı taşlama aletleri ile düzeltin. Laboratuvar Kompoziti materyal ile veneerleme için alt yapının bitim ve polisaj işlemlerinin yapılması gerekir. Ardından, alt yapıya buharlı temizlik veya distile su ya da etanol ile ultrasonik temizlik uygulayın ve kurutun.

9 ISIL İŞLEM
Yumuşatma: 700 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin
Sertleştirme: 500 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin

10 LEHİMLEME VE LAZER KAYNAĞI
Lehim aralığı, lehim materyalinin kalınlığından daha geniş olmamalıdır. Lehimlenen döküm objesinin yavaş yavaş soğumasına izin verin. Az miktarda fluks kullanın.
Lehimleme öncesi: Porta OP Lot M-1 — **Fluks:** Bondal Flux
Lehimleme sonrası: Porta OP Lot W-2 — **Fluks:** Bondal Flux
Lazer kaynak teli: Portadur P4

11 POLİSAJ
Varsa oksit ve fluks kalıntısını dikkatli bir şekilde çıkarın. Metal yüzeyleri lastik parlatıcılarla düzeltin. Çok parlak bir bitim elde etmek için cila pastası kullanarak polisaj yapın. Ardından, ultrasonik temizleme cihazı kullanarak veya dikkatlice buharlı temizleyici kullanarak temizleyin.

EK GÜVENLİK KONULARI VE TALİMATLARI

KONTRENDİKASYONLARI
Bu alaşımın esas veya ikincil bileşenlerine karşı bilinen alerjisi/duyarlılığı olan hastalar için bir hekimle konsültasyon yapılması önerilir. Alaşım endikasyonlar listesinde yer almayan herhangi bir uygulama için kullanılamaz.

YAN ETKİLERİ
Münferit olgularda bu alaşımın bileşenlerine karşı duyarlılık veya alerji oluşabilir. Ivoclar Vivadent, ürettiği dental alaşımların MRG uyumluluğuna yönelik herhangi bir iddiada bulunmaz. Hastaların, dental alaşımların MRG sonuçlarını etkileme olasılığı ve bu nedenle bir teste girmeden önce MRG teknisyenine dental alaşımların varlığını bildirmeleri hususunda bilgilendirilmeleri önerilir.

ETKİLEŞİMLER
Aynı oral ortamda bulunan farklı alaşımlar arasında galvanik etkiler oluşabilir.

DİKKAT
Metal buharları ve metal tozunun solunması zararlıdır. Bu nedenle ekstraksiyon cihazı ve/veya uygun koruyucu maskelerin kullanılması tavsiye edilir!

SAKLAMA KOŞULLARI
Oda sıcaklığında kuru bir ortamda saklayın.

SORUMLULUK REDDİ
Bu materyal sadece diş hekimliğinde kullanılmak üzere hazırlanmıştır. İşleme koyma sırasında Kullanma Talimatına katı olarak riayet edilmelidir. Belirlenen kullanım alanı ve Kullanım Talimatının izlenmediği durumlarda oluşacak hasarlardan sorumluluk kabul edilmeyecektir. Ürünleri Talimatta açıkça belirtilmemiş herhangi bir amaç için kullanım ve uygunluk açısından test etmekten kullanıcı sorumludur. Bu ilkeler, materyallerin diğer üreticilerin ürünleri ile birlikte kullanıldığı durumlarda da geçerlidir.

İŞLEME VERİLERİ

Revetman materyali:	fosfat bağlı / alçı bağlı	
Ön Isıtma / Eritme sıcaklığı:	700 °C	
Pota:	Grafit pota / Seramik pota	
Döküm sıcaklığı:	1220 °C	
Yumuşatma:	700 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin	
Sertleştirme:	500 °C dk süreyle 15 min; oda sıcaklığına kadar soğumasına izin verin	
Lehimleme öncesi / Fluks:	Porta OP Lot M-1	Bondal Flux
Lehimleme sonrası / Fluks:	Porta OP Lot W-2	Bondal Flux
Lazer kaynak teli:	Portadur P4	

TEKNİK VERİLER (ISO 22674:2016)

Tip / Renk:	4	Koyu Sarı	
Yoğunluk (g/cm^3):	18,2		
Erime aralığı (Solidüs/Likidüs):	970 – 1070 °C		
Elastisite modülü (GPa):	99		
	Döküldüğü gibi	Yumuşatılmış	Sertleştirilmiş
Vickers sertliği:	170	150	220
Çekme mukavemeti (MPa):	540	450	620
% 0,2 Deneme gerilmesi (MPa):	380	310	510
Uzama (%):	10	10	5

* Bkz. FİZİKSEL ÖZELLİKLERE BAĞLI TİP SINIFLANDIRMASI

Инструкция по применению RU

1 ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА
Au-содержащий дентальный сплав, тип 4

2 ПОКАЗАНИЯ*
Инлеи, Онлеи, 3/4 коронки, Коронки, Телескопические коронки, Конические коронки, Мостовидные протезы, Мостовидные протезы большой протяженности, Корневые штифты/-надстройки, Перемычки Конструктивные элементы, Супраструктуры имплантов, Частичные протезы.

3 ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВКА
Каркас сформировать в полноанатомическую или уменьшенную анатомическую форму с учетом запланированной облицовки. При использовании лабораторного композита в качестве облицовочного материала создать механические ретенции. Толщина стенки у одиночных коронок должна составлять не менее 0.3 мм; у коронки опорного зуба - не менее 0.5 мм. При этом следует убедиться, что облицовка имеет достаточно опоры от каркаса. Избегать формирования острых переходов! Места соединения должны быть необходимых размеров, чтобы обеспечить устойчивость к деформации. Для запланированной пайки сформировать большие участки поверхности, включая зазор от 0.05 до 0.2 мм.

4 ШТИФТОВАНИЕ ЛИТЬЕВЫХ КАНАЛОВ
На смоделированные каркасы одиночных реставраций или мостовидных протезов установить литниковые каналы достаточного размера. Как правило, размер резервуара, литьевого канала и соединительного канала следует формировать в виде груши или традиционно и в соответствии с применяемой техникой. При использовании прямого или непрямого метода штифтования следует убедиться, что резервуар находится в эпицентре с самой высокой температурой. Соединительные каналы между резервуаром и объектом литья должны иметь длину или диаметр 2.5 – 3.0 мм. Восковой объект взвесить вместе с литьевыми каналами, чтобы с помощью веса воска в граммах определить необходимое количество сплава. Таблица пересчета воска: вес воска (в граммах) x плотность сплава = нужное количество сплава в граммах.

5 ЗАПАКОВКА
Использовать фосфатную/гипсовую паковочную массу. Соблюдать требования инструкции производителя.

6 ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРАНИЕ
Рекомендованная температура выгорания: 700 °C

7 ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ
Пламя: пропан 0.15 бар; кислород 0.35 бар
В зависимости от используемой литейной установки могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого сплава использовать отдельный и чистый графитовый/керамический тигель. Соотношение старого и нового сплава составляет 1:1. Если необходимо, использовать порошок для плавления.
Температура литья: 1220 °C

8 ОБРАБОТКА КАРКАСА
Литейному объекту дать остыть до комнатной температуры, осторожно распаковать и провести его пескоструйную обработку оксидом алюминия (Al_2O_3). Для распаковки не использовать молоток. Литейный объект обработать твердосплавной фрезой/или керамическим шлифовальным инструментом. Перед облицовкой лабораторным композитом каркас следует обработать и отполировать. После этого каркас почистить паром или в ультразвуковой ванне, промыть дистиллированной водой или этанолом и просушить.

9 ТЕРМООБРАБОТКА
Мягкий отжиг: 15 мин. при 700 °C; дать остыть
Закалка: 15 мин. при 500 °C; дать остыть

10 ПАЙКА И ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА
Паечный зазор должен быть не шире, чем диаметр используемого припоя. Паяные объекты должны охлаждаться медленно. Флюс применять экономно.
Припой до обжига: Porta OP Lot M-1 — **Флюс:** Bondal Flux
Припой после обжига: Porta OP Lot W-2 — **Флюс:** Bondal Flux
Проволока для лазерной сварки: Portadur P4

11 ПОЛИРОВКА
Тщательно удалить все остатки оксидов и флюса. Металлическую поверхность сгладить резиновыми полирами. Каркас заполировать до высокого блеска полировочной пастой. После этого каркас тщательно почистить в ультразвуковой ванне или пароструем.

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ

ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
Пациенты с имеющейся аллергией/чувствительностью на компоненты этого сплава должны сначала посоветоваться с врачом. Любое применение, не упомянутое в разделе Показания.

ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ
В отдельных случаях могут наблюдаться чувствительность или аллергия на компоненты этого сплава. Ivoclar Vivadent не дает никакой информации об МРТ-совместимости своих стоматологических сплавов. Рекомендуется обратить внимание пациентов на то, что возможно стоматологические сплавы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует предупредить о наличии стоматологических сплавов.

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
Различные виды сплавов в полости рта одного пациента могут привести к гальваническим реакциям.

ВНИМАНИЕ
Металлические пары и металлическая пыль опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует использовать вытяжное устройство и/или защитную маску!

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ
Хранить в сухом месте при комнатной температуре.

ОТКАЗ ОТ ОТВЕТСТВЕННОСТИ
Продукт был разработан для применения в стоматологии и подлежит использованию только в соответствии с инструкцией по применению. Производитель не несет ответственности за применение в иных целях или использование, не соответствующее инструкции. Кроме того, потребитель обязан под свою ответственность проверить продукт перед его использованием на соответствие и возможность применения для поставленных целей, если эти цели не указаны в инструкции по использованию. Это положение действует также, если материалы смешиваются или перерабатываются с продуктами конкурентов.

РАБОЧИЕ ДАННЫЕ

Паковочная масса:	фосфатная / гипсовая	
Температура нагрева/выгорания:	700 °C	
Тигель:	графитовый / керамический	
Температура литья:	1220 °C	
Мягкий отжиг:	15 мин. при 700 °C; дать остыть	
Закалка:	15 мин. при 500 °C; дать остыть	
Припой до обжига / Флюс:	Porta OP Lot M-1	Bondal Flux
Припой после обжига / Флюс:	Porta OP Lot W-2	Bondal Flux
Проволока для лазерной сварки:	Portadur P4	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ (ISO 22674:2016)

Тип / цвет:	4	очень желтый	
Плотность ($г/см^3$):	18.2		
Интервал плавления (солидус/ликвидус):	970 – 1070 °C		
Модуль упругости (ГПа):	99		
	Литье	Мягкий отжиг	Закалка
Твердость по Викерсу:	170	150	220
Прочность на растяжение (МПа):	540	450	620
0.2 % Предел текучести (МПа):	380	310	510
Разрывное удлинение (%):	10	10	5

* См. ТИП КЛАССИФИКАЦИИ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ

Instrukcja stosowania PL

Type classification

* TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES

EN – ENGLISH
The Type classification reported on the label is based on testing under the processing condition noted.
For a dental alloy, the Type may be classified differently if it is heat treated for use in a different condition. Due to the fact that the condition of the alloy can change the Type classification, it may be possible that the indications for use may also change.
The Technician is advised to be aware of these changes if processing the alloy.
Visit www.ivoclarvivadent.com for further information.

* TYP KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

DE – DEUTSCH
Die auf dem Etikett angegebene Klassifizierung in Typen basiert auf Anwendungstests unter den genannten Verarbeitungsbedingungen.
Wird eine Dentallegierung zu einem bestimmten Anwendungszweck einer Wärmebehandlung unterzogen, dann kann sich die Klassifizierung des Legierungstypen ändern. Da der Zustand der Legierung zu einer Änderung der Typenbezeichnung führen kann, kann dies auch eine Änderung der in der Gebrauchsinformation angegebenen Indikationen nach sich ziehen.
Zahntechniker sollten sich dieser möglichen Änderung bewusst sein, wenn sie die Legierung verarbeiten.
Weitere Informationen finden Sie auf www.ivoclarvivadent.com.

* TYPOLOGIE EN RAISON DES PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

FR – FRANÇAIS
La typologie visible sur l'étiquette s'appuie sur des tests effectués dans les conditions de traitement indiquées.
Pour un alliage dentaire, la typologie veut varier s'il est traité thermiquement pour une utilisation dans un état différent. Puisque l'état de l'alliage peut modifier sa typologie, il se peut que les indications changent également.
Le technicien doit être au fait de ces changements lors du traitement de l'alliage.
Visitez www.ivoclarvivadent.com pour plus d'informations.

* TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

IT – ITALIANO
La classificazione in Tipo riportata sull'etichetta si basa su test di utilizzo per le indicazioni di lavoro riportate.
Se una lega dentale destinata ad un determinato utilizzo viene sottoposta ad un trattamento termico, è possibile che vari la classificazione del suo Tipo. Poiché lo stato della lega può determinare una variazione della definizione del Tipo, ne può derivare anche una modifica delle indicazioni riportate nelle istruzioni d'uso.
Gli odontotecnici devono essere consapevoli di questa possibilità di variazione quando si apprestano alla lavorazione della lega.
Per ulteriori informazioni consultare www.ivoclarvivadent.com.

* CLASIFICACIÓN DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FÍSICAS

ES – ESPAÑOL
La clasificación Tipo reportada en la etiqueta está basada en test bajo las condiciones indicadas.
Para una aleación dental, el Tipo puede clasificarse de manera distinta si se trata térmicamente para un uso distinto. Dado que la condición de la aleación puede cambiar su clasificación de Tipo, las indicaciones también podrían cambiar.
El técnico está informado de estar atento a estos cambios cuando procese la aleación.
Visite www.ivoclarvivadent.com para más información.

* CLASSIFICAÇÃO DE TIPO DEVIDO ÀS PROPRIEDADES FÍSICAS

PT – PORTUGUÊS
A classificação de Tipo relatada na etiqueta é baseada em testes sob a condição de processamento observada.
Para uma liga dentária, o Tipo pode ser diferentemente classificado se ela for tratada termicamente para uso em uma condição diferente. Devido ao fato de que a condição da liga pode alterar a classificação de Tipo, pode ser possível que as indicações de uso também possam mudar.
É aconselhado ao Técnico estar ciente dessas mudanças se processar a liga.
Visitar www.ivoclarvivadent.com para obter mais informações.

* TYPKLASSIFICERING BEROENDE PÅ FYSIKALISKA EGENSKAPER

SV – SVENSKA
Etikettens typklassificeringen baseras på tester gjorda under de angivna bearbetningsvillkoren.
För dentala legeringar kan typ klassificeras på olika sätt beroende på om legeringen har värmebehandlats för annat användningsområde. Då legeringens tillstånd kan förändra typklassificeringen, kan även indikationerna komma att ändras.
Tandtekniker rekommenderas att känna till dessa förändringar under bearbetningen av legeringarna.
Ytterligare information finns på www.ivoclarvivadent.com.

* TYPEKLASSIFICERING SOM FØLGE AF FYSISKE EGENSKABER

DA – DANSK
Typeklassificeringen på etiketten er baseret på testning under de angivne behandlingsbetingelser.
Mht. dentallegeringer kan typen klassificeres anderledes, hvis legeringen varmebehandles og anvendes under andre betingelser. Da legeringens tilstand kan ændre typeklassificeringen, er det også muligt, at indikationen for anvendelse også ændres.
Teknikeren rådes til at være opmærksom på disse ændringer ved behandling af legeringen.
Se www.ivoclarvivadent.com for yderligere oplysninger.

* TYYPPILUOKITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN

FI – SUOMI
Etiketissä oleva tyyppiluokitus perustuu ilmoitetuissa käsittelyolosuhteissa tehtyihin testeihin.
Hammashoitoon tarkoitettu metalliseos. Tyyppiluokitukseen vaikuttaa, jos seosta on lämpökäsitelty erilailla kuin ohjeissa. Koska seoksen tila voi vaikuttaa tyyppiluokitukseen, myös indikaatiot voivat muuttua. Seoksen tyyppiluokituksen muuttuminen vaikuttaa myös indikaatioalueeseen.
Suosituksena on, että teknikko on tietoinen muutoksista seosta käsitellessään. Hammasteknikkoa on ohjeistettu väärästä lämpökäsittelystä/valusta aiheutuvasta muutoksesta.
Katso lisätietoja osoitteesta www.ivoclarvivadent.com.

* TYPEKLASSIFISERING UT FRA FYSISKE EGENSKAPER

NO – NORSK
Klassifiseringen i typer som er oppgitt på etiketten, er basert på anvendelsestester under de nevnte bearbeidingsbetingelsene.
Dersom en dentallegering utsettes for varmebehandling på grunn av et bestemt bruksformål, kan klassifiseringen av legeringstypene endres. Siden legeringens tilstand kan føre til en endring av typebetegnelsen, kan dette også medføre en endring av indikasjonene som er angitt i bruksanvisningen.
Tannteknikeren må være oppmerksom på disse mulige endringene ved bearbeiding av legeringen.
Du finner ytterligere informasjon på www.ivoclarvivadent.com.

* TYPE CLASSIFICATIE OP GROND VAN FYSIEKE EIGENSCHAPPEN

NL – NEDERLANDS
De typeclassificatie op het label is gebaseerd op testen tijdens de verwerking onder de vermelde conditie.
Voor een dentale legering kan het type anders worden geclassificeerd indien zij een warmtebehandeling voor gebruik in een andere conditie heeft ondergaan. Vanwege het feit dat de conditie van de legering bepalend kan zijn voor de typeclassificatie, is het mogelijk dat de indicaties voor gebruik ook veranderen.
De technicus wordt op de hoogte gebracht van deze veranderingen wanneer de legering wordt verwerkt.
Ga voor meer informatie naar www.ivoclarvivadent.com.

* ΤΑΞΙΝΟΜΗΣΗ ΤΥΠΟΥ ΛΟΓΩ ΦΥΣΙΚΩΝ ΙΔΙΟΤΗΤΩΝ

EL – Ελληνικά
Η ταξινόμηση τύπου που αναφέρεται στην επισήμανση βασίζεται σε δοκιμές υπό την υποδεικνυόμενη κατάσταση επεξεργασίας.
Για ένα οδοντιατρικό κράμα, ο τύπος μπορεί να ταξινομηθεί διαφορετικά εάν υποβάλλεται σε θερμική κατεργασία για χρήση σε διαφορετική κατάσταση. Λόγω του γεγονότος ότι η κατάσταση του κράματος μπορεί να αλλάξει την ταξινόμηση τύπου, ενδέχεται να είναι πιθανό να αλλάξουν επίσης οι ενδείξεις χρήσης.
Ο οδοντοτεχνίτης συνιστάται να λαμβάνει υπόψη αυτές τις αλλαγές κατά την επεξεργασία του κράματος.
Επισκεφθείτε το www.ivoclarvivadent.com για περισσότερες πληροφορίες.

* FİZİKSEL ÖZELLİKLERE BAĞLI TİP SINIFLANDIRMASI

TR – TÜRKÇE
Etiket üzerinde yer alan Tip sınıflandırması belirtilen işleme koşulları altında yapılan test işlemine dayanmaktadır.
Bir dental alaşım, farklı bir koşulda kullanılmak üzere ısıl işlem görmüşse Tipi farklı bir şekilde sınıflandırılabilir. Alaşımın durumunun Tip sınıflandırmasını değiştirebilmesi nedeniyle kullanım endikasyonlarının değişmesi de mümkündür.
Alaşımı işleyen Teknisyenin bu değişiklikler konusunda bilgisi olması tavsiye edilir.
Daha fazla bilgi için www.ivoclarvivadent.com adresini ziyaret edin.

* ТИП КЛАССИФИКАЦИИ ПО ФИЗИЧЕСКИМ СВОЙСТВАМ

RU – РУССКИЙ
Указанная на этикетке классификация на типы базируется на тесте применения при заданных условиях.
Если дентальный сплав с определенной целью подвергается термообработке, классификация типа сплава может измениться. Поскольку состояние сплава может привести к изменению типа, это может повлечь за собой изменения в показаниях, приведенных в инструкции.
Зубным техникам должны быть известны эти возможные изменения, если они работают со сплавом.
Более подробную информацию см. на www.ivoclarvivadent.com.

* TYP KLASYFIKACJA WG WŁASCIWOŚĆI FIZYCZNYCH

PL – POLSKI
Klasyfikacja typu zgłoszona na etykiecie jest oparta na testach aplikacyjnych w znanym stanie przetwarzania.
W przypadku stopu dentystycznego typ może być klasyfikowany inaczej, jeśli jest poddawany obróbce cieplnej w celu użycia w innym stanie. Ponieważ stan stopu może doprowadzić do zmiany oznaczenia typu, może to również prowadzić do zmiany wskazań podanych w informacji o użytkowaniu.
Technik powinien być świadomy tych zmian w przypadku obróbki stopu.
Więcej informacji można znaleźć na stronie www.ivoclarvivadent.com.

EN	Type	Proof stress of 0.2 % non-proportional extension $R_{p0,2}$ MPa minimum	Elongation after fracture % minimum	Elastic modulus GPa minimum
DE	Typ	0,2 %-Dehngrenze der nicht-proportionalen Dehnung $R_{p0,2}$ MPa minimum	Bruchdehnung % minimum	Elastizitätsmodul GPa minimum
FR	Type	Limite d'élasticité à 0,2 % (extension non-proportionnelle) $R_{p0,2}$ MPa minimum	Allongement après fracture % minimum	Module d'élasticité GPa minimum
IT	Type	0,2 % limite elastico dell'espansione non proporzionale $R_{p0,2}$ MPa minimo	Allungamento % minimo	Modulo d'elasticità GPa minimo
ES	Tipo	Prueba de estrés de 0,2 % a extensión no proporcional $R_{p0,2}$ MPa mínimo	Elongación tras fractura % mínimo	Modulo de elasticidad GPa mínimo
PT	Tipo	Limite de elasticidade de 0,2% de extensão não proporcional $R_{p0,2}$ MPa mínimo	Alongamento após fratura % mínimo	Módulo de elasticidade GPa mínimo
SV	Typ	0,2 %-sträckgräns på icke proportionell sträckning $R_{p0,2}$ MPa minimi	Förlängning efter brott % minimi	Elasticitetsmodul GPa minimi
DA	Type	Flydespænding på 0,2 % ikke-proportional forlængelse $R_{p0,2}$ MPa minimum	Forlængelse % minimum	Elasticitetsmodul GPa minimum
FI	Tyyppi	Venymäraja 0,2%, ei verrannollinen venymä $R_{p0,2}$ MPa minimi	Venymä murtuman jälkeen % minimi	Elastisuusmoduli GPa minimi
NO	Type	Strekkgrense på 0,2 % av ikke-proporsjonal ekstensjon $R_{p0,2}$ MPa minimum	Bruddforlengelse % minimum	Elastisitetsmodul GPa minimum
NL	Type	Rekgrens van 0,2 % niet-proportionele extensie $R_{p0,2}$ MPa minimum	Rek na fractuur % minimum	Elasticiteitsmodulus GPa minimum
EL	Τύπος	Όριο διαρροής 0,2 % μη αναλογική επιμήκυνση $R_{p0,2}$ MPa Ελάχιστο	Επιμήκυνση μετά από θραύση % Ελάχιστο	Μέτρο ελαστικότητας GPa Ελάχιστο
TR	Tip	Nispi olmayan uzamayı sağlayan % 0,2 deneme gerilmesi $R_{p0,2}$ MPa minimum	Kırılma sonrası uzama % minimum	Elastisite modülü GPa minimum
RU	Тип	0.2 %-Предел текучести, не пропорциональный деформации $R_{p0,2}$ MPa минимум	Разрывное удлинение % минимум	Модуль упругости GPa минимум
PL	Typ	Naprężenie graniczne 0,2 % $R_{p0,2}$ MPa minimum	Wydłużenie % minimum	Moduł sprężystości GPa minimum
	0	–	–	–
	1	80	18	–
	2	180	10	–
	3	270	5	–
	4	360	2	–
	5	500	2	150

BioPortadur

Au-based dental casting alloy, Type 4

EN Instructions for use
Au-based dental casting alloy, Type 4

DE Gebrauchsinformation
Au-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 4

FR Mode d'emploi
Alliage de coulée dentaire, à base de Au, Type 4

IT Istruzioni d'uso
Lega dentale per corone e ponti a base di Au, Tipo 4

ES Instrucciones de uso
Aleación dental de colado basada en Au, Tipo 4

PT Instruções de uso
Liga dentária para fundição à base de Au, Tipo 4

SV Bruksanvisning
Au-baserad dental gjutlegering, Typ 4

DA Brugsanvisning
Au-baseret dental støbe legering, Type 4

FI Käyttöohjeet
Au-pohjainen hammaslejeerinki, Tyyppi 4

NO Bruksanvisning
Au-holdig dentallegering, Type 4

NL Gebruiksaanwijzing
Au-gebaseerde dentale gietlegering, Type 4

EL Οδηγίες Χρήσεως
οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση Au, Τύπος 4

TR Kullanma Talimatı
Au esaslı dental döküm alaşımı, Tip 4

RU Инструкция по применению
Au-содержащий дентальный сплав, тип 4

PL Instrukcja stosowania
Au-stop nieszlachetny pod porcelanę, Typ 4

Composition

Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Ga	In	Ir	Fe	Ru	Sn	Zn	Other
85.3	10.0	–	–	–	–	1.0	–	–	–	–	3.0	Rh < 1.0

CE 0123 — see Instructions

Original WIELAND Dental Alloy

ivoclar vivadent® technical