



Recommended for the fabrication of jewelry and other ornamental items.

Composition

Instructions for Use
Istruzioni d'uso
Gebrauchsinformation
Instruções de uso
Modo d'emploi
Brugsanvisning
Käyttöohjeet

Instructions for Use
Istruzioni d'uso
Gebrauchsinformation
Instruções de uso
Modo d'emploi
Brugsanvisning
Käyttöohjeet

Casting Gold

24K

Ivoclar Vivadent Worldwide

- Australia, Brazil, Canada, China, Colombia, France, Germany, India, Italy, Japan, Mexico, New Zealand, Poland, Russia, Sweden, Switzerland, Taiwan, Thailand, Turkey, UK, USA, Vietnam

ISO 13485 Quality Management System Certified Made in U.S.A. www.ivoclarvivadent.com



INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Wax to full contour for design. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy).

BURN-OUT The suggested burnout temperature: High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with AL2O3, glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip.

POLISHING After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS Recommended for the fabrication of jewelry and other ornamental items.

CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Modellare la protesi completamente in cera. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g).

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL2O3 o perle di vetro.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura.

LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Attualmente consigliato per la realizzazione di gioielli o altri oggetti decorativi.

CONTRINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Restauration vollständig in Wachs modellieren. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

EINBETTEN Das Wachsubjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g).

AUSBRENNTEMPERATUREN Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Grafitiegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten.

BEARBEITEN Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL2O3 oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden.

LOTE/FLUSSMITTEL Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen.

POLIEREN Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummiplanierern/polierern bearbeiten.

INDIKATION Gegenwärtig empfohlen für die Herstellung von Schmuckstücken oder anderen Ziergegenständen.

KONTRAINDIKATION Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler intégralement la restauration dans la cire. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire.

MISE EN REVÊTEMENT Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes).

CUISON Les températures de cuisson à bloc recommandées sont : Masses de revêtement pour plagues de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F Masses de revêtement pour plagues de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

FRONTE ET COULÉE Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1.

TRAITEMENT Démoufler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL2O3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox).

SOUDEURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

PULISSAGE Après la cuisson ou la trempe, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS Actuellement recommandé pour la fabrication de bijoux ou d'autres objets d'ornement.

CONTRAINDICATIONS En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFFECTOS SECUNDARIOS En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Modelar completamente la restauración en cera. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan.

REVESTIMIENTO Pesar la pieza de cera incluídos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g).

PRECALENTAMIENTO Temperatura de cocción recomendada: Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material.

ACABADO Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL2O3 ó perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox).

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado.

PULIDO Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES Actualmente se recomienda su uso para la elaboración de piezas de joyería u otros objetos ornamentales.

CONTRAINDICACIONES En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFFECTOS SECUNDARIOS En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

BRUKSANVISNING

MODELLATION Våxa upp till full anatomi. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningsytorna så att acceptabla spolrum erhålls och att de är utformade i metall.

INBÄDDNING Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningssmassa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING Rekommenderad urbrännings temperatur: Inbäddningssmassor för höga temperaturer: 650-760C/1200-1400F Inbäddningssmassor för låga temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMÄLTNING OCH GJUTNING Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gemmal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar.

METALL PREPARATION Sedan götet befriats från inbäddningssmassan blåstra med AL2O3 eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet.

LÖDNING/FLUSSMEDEL Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips.

POLERING Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspaster.

INDIKATIONER Rekommenderas till smycken och andra juvel arbeten. Rekommenderas för att legera guld baserade dental legeringar.

KONTRAINDIKATIONER Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

