

EN INSTRUCTIONS FOR USE
MODELLATION
 Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used. If a composite or resin veneer is required, mechanical retention is recommended.
SPRUNG
 Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.
INVESTMENT
 Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.
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. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt C&B alloys because propane and oxygen is too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.
Casting Temperature: 1090-1150C/1995-2100F
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. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!
HEAT TREATMENT
Annealing: 760C/1400F for 15 minutes; quench immediately (water)
Hardening: 455C/850F for 30 minutes; air cool.
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. Allow the object to cool slowly after soldering.
Solder: Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow
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 onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructures.
CONTRAINDICATIONS
 For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.
SIDE EFFECTS
 In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.
INTERACTIONS
 Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

Composition

Au	56.9	Ag	3.8	Pt	2.8	Co	29.0
Cu	1.0	Ni	5.0	Fe	1.0	Si	0.5
Al	1.0	Mn	0.5	Ge	1.0	As	1.0
Other	<1.0						

Indications
 Onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts, implant superstructures.

Brüksanvisning
 Instrucciones de uso
 Mode d'emploi
 Gebrauchsinformation
 Istruzioni d'uso
 Instructions for use

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4

Maxigold®KF

Headquarters
 Liechtenstein
 Ivoclar Vivadent AG
 Bendersstrasse 2
 FL-9494 Schaan
 Tel. +423 235 35 35
 Fax +423 235 33 60
 www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer USA
 Ivoclar Vivadent Inc.
 175 Pineview Drive
 Amherst, NY 14228
 Tel. +1 800 533 6825
 Fax +1 716 691 2285
 www.ivoclarvivadent.us

Australia
 Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
 1 - 5 Overseas Drive
 P.O. Box 367
 Noble Park, Vic. 3174
 Tel. +61 3 979 595 99
 Fax +61 3 979 596 45
 www.ivoclarvivadent.com.au

Austria
 Ivoclar Vivadent GmbH
 Bremschitz 16
 Postfach 223
 A-6706 Burs
 Tel. +43 5552 624 49
 Fax +43 5552 624 15
 www.ivoclarvivadent.com

Brazil
 Ivoclar Vivadent Ltda.
 Rua Geraldo Flausino
 503/504 Raheja Plaza
 78 - 6.º andar Cx. 61/62
 Bairro: Brooklin Novo
 CEP: 04575-060 - São Paulo - SP
 Tel. +55 (11) 3466 0800
 Fax +55 (11) 3466 0840
 www.ivoclarvivadent.com.br

Canada
 Ivoclar Vivadent Inc.
 2785 Skyark Avenue, Unit 1
 Mississauga, Ontario L4W4Y3
 Tel. +1 905 238 5700
 Fax +1 905 238 5711
 www.ivoclarvivadent.ca

China
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 Rm 603 Kuen Tang
 International Business Plaza
 No. 798 Zhao Jia Bang Road
 Shanghai 200030
 Tel. +86 21 5456 0776
 Fax +86 21 6445 1561
 www.ivoclarvivadent.com

Colombia
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520
 Bogotá
 Tel. +57 (1) 627 33 99
 Fax +57 (1) 627 33 99
 www.ivoclarvivadent.com.mx

France
 Ivoclar Vivadent SAS
 B.P. 118
 F-71419 Saint-Jorioz
 Tel. +33 450 88 64 00
 Fax +33 450 88 61 52
 www.ivoclarvivadent.fr

Germany
 Ivoclar Vivadent GmbH
 Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
 D-73479 Ellwangen, Jagst
 Tel. +49 (0) 79 61 7 8 89-0
 Fax +49 (0) 79 61 1 63 26
 www.ivoclarvivadent.de

India
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 503/504 Raheja Plaza
 15 B Shah Industrial Estate
 Veera Desai Road, Andheri (West)
 Mumbai, 400 053
 Tel. +91 (22) 2673 0302
 Fax +91 (22) 2673 0301
 www.ivoclarvivadent.com

Italy
 Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s
 Via Gustav Flora 32
 I-39025 Naturno (BZ)
 Tel. +39 0473 67 01 11
 Fax +39 0473 66 77 80
 www.ivoclarvivadent.it

Japan
 Ivoclar Vivadent K.K.
 1-28-24-4F Hongo
 Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033
 Tel. +81 3 6903 3535
 Fax +81 3 5844 3657
 www.ivoclarvivadent.co.jp

Mexico
 Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
 Av. Mazatlan No. 61, Piso 2
 Col. Condesa
 06170 México City, D.F.
 Tel. +52 (55) 50 62 10 00
 Fax +52 (55) 50 62 10 29
 www.ivoclarvivadent.com.mx

New Zealand
 Ivoclar Vivadent Ltd
 12 Omega St, Albany
 PO Box 5243 Wellesley St
 Auckland
 Tel. +64 9 630 52 06
 Fax +64 9 914 99 90
 www.ivoclarvivadent.co.nz

Poland
 Ivoclar Vivadent Sp. z o.o.
 ul. Jana Pawła 1 78
 Leicestershire LE19 4EE England
 Tel. +48 (0) 79 61 7 8 89-0
 Fax +48 (0) 79 61 1 63 26
 www.ivoclarvivadent.pl

Russia
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 Derbenevskaja Naberezhnaya
 11, Geb. W
 151114 Moscow
 Tel. +7 495 913 66 19
 Fax +7 495 913 66 15
 www.ivoclarvivadent.ru

Singapore
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 171 Chin Swee Road
 #02-01 San Centre
 Singapore 169877
 Tel. +65 6535 6175
 Fax +65 6535 4991

Spain
 Ivoclar Vivadent S.A.
 c/ Emilio Muñoz Nº 15
 E-28037 Madrid
 Tel. +34 913 75 78 20
 Fax +34 913 75 78 38
 www.ivoclarvivadent.com

Sweden
 Ivoclar Vivadent AB
 Dahlvägen 14
 S-169 56 Solna
 Tel. +46 (0) 8 514 93 930
 Fax +46 (0) 8 514 93 940
 www.ivoclarvivadent.se

Turkey
 Ivoclar Vivadent Liaison Office
 Ahî Evran Caddesi no 1
 Polaris is Merkezi Kat: 7
 80670 Maslak
 Istanbul
 Tel. +90 536 577 12 62

UK
 Ivoclar Vivadent UK Limited
 Ground Floor Compass Building
 Feldspar Close
 Warrens Business Park
 Enderby
 Leicestershire LE19 4EE England
 Tel. +44 116 284 78 80
 Fax +44 116 284 78 81
 www.ivoclarvivadent.co.uk

IT ISTRUZIONI D'USO
MODELLAZIONE IN CERA
 Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su semi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. 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. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.
PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
 Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.
INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
 Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.
PRERISCALDO
 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 occorre la indicazione del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannetto per gas metano/ aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riduce (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a secondo la necessità. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1090-1150C/1995-2100F
LAVORAZIONE
 Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!
TEMPERA
Ricottura: a 760C/1400F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 455C/850F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.
SALDATURA
 Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldato 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. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Lega brasante: Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder
Fondente: Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow
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.

CONSIGLI:
DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

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

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE
EMPFEHLUNGEN
DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays
INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen

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

RECOMMENDATIONS
DIRECTE : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays
INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

RECOMENDACIONES
DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays
INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

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

MODELAGE DE LA CIRE
 Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées spécialement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique puis réduire et munir de rétentions mécaniques.
CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULEE
 La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.
MISE EN REVÊTEMENT
 Peser l'objet en cire (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). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.
CUISON :
 Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
 Masses de revêtement pour plaques de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
 Masses de revêtement pour températures basses : 480 à 540C/900 à 1000F
FRONT 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. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane est utilisé, régler la pression à 0,35 bar/5 psi et pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à tension réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.
Température de coulée : 1090-1150C/1995-2100F
TRAITEMENT
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs (Prevex®). En raison du risque de déformation, ne pas démolir l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!
TRAITEMENT THERMIQUE
Recuit : 760C/1400F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement : 30 minutes à 455C/850F; laisser refroidir.
SOUDURE/AGENT FONDANT
 Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brassage, laisser refroidir lentement l'objet.
Soudure : Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder
Fondant : Bondal Flux
Baguette laser : Laser Ceramic Yellow
Polissage
 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
 Habituellement recommandé pour les onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraîsées, bridges de court e longue portée, tenons, suprastructures implantaires.
CONTRE-INDICATIONS
 En cas d'allergie ou de sensibilité notable à un de ses composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.
EFFETS SECONDAIRES
 Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.
INTERACTIONS
 Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

DE GEBRAUCHSINFORMATION
WACHSMODELLATION
 Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüstes achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalarium-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.
ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
 Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.
Einbetten
 Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachstumrechnungstabelle): Wachstumgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.
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. Idealerweise sollte zum Schmelzen der K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff zuviel Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Giesstemperatur: 1090-1150C/1995-2100F
BEARBEITEN
 Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL₂O₃ oder Gasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!
VERGÜTEN
Weichglühen: 15 Minuten bei 760C/1400F; dann sofort abschrecken (Wasser).
Vergüten: 30 Minuten bei 455C/850F; abkühlen lassen.
LOTE/FLUSSMITTEL
 Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.
Löten: Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser Ceramic Yellow
POLIERN
 Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinieren/polieren bearbeiten.
INDIKATION
 Grossenwärtig empfohlen für Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner Spanweite, Wurzelstifte, Implantat Suprastrukturen.
KONTRAINDIKATION
 Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.
NEBENWIRKUNGEN
 In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.
WECHSELWIRKUNGEN
 Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

CONSIGLI:
DIRETTI: corone singole, inlay e onlays
INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

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

RECOMMENDATIONS
DIRECTE : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays
INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

RECOMENDACIONES
DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays
INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

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

MODELAGE DE LA CIRE
 Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées spécialement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique puis réduire et munir de rétentions mécaniques.
CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULEE
 La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.
MISE EN REVÊTEMENT
 Peser l'objet en cire (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). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.
CUISON :
 Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
 Masses de revêtement pour plaques de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
 Masses de revêtement pour températures basses : 480 à 540C/900 à 1000F
FRONT 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. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane est utilisé, régler la pression à 0,35 bar/5 psi et pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à tension réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.
Température de coulée : 1090-1150C/1995-2100F
TRAITEMENT
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs (Prevex®). En raison du risque de déformation, ne pas démolir l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!
TRAITEMENT THERMIQUE
Recuit : 760C/1400F pendant 15 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement : 30 minutes à 455C/850F; laisser refroidir.
SOUDURE/AGENT FONDANT
 Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brassage, laisser refroidir lentement l'objet.
Soudure : Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder
Fondant : Bondal Flux
Baguette laser : Laser Ceramic Yellow
Polissage
 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
 Habituellement recommandé pour les onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraîsées, bridges de court e longue portée, tenons, suprastructures implantaires.
CONTRE-INDICATIONS
 En cas d'allergie ou de sensibilité notable à un de ses composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.
EFFETS SECONDAIRES
 Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.
INTERACTIONS
 Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdendale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

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

UITBRANDEN

Aanbevelen uitbrandttemperatuur:

Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F

Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt.
Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan het voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propanaanzuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken.
Stel de druk bij gebruik van een propana/ zuurstofbrander bij propana op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laet de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1090-1150C/1995-2100F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al₂O₃ of glasparels. Gebruik bij het uitbreiden van het gietobjct geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk een polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 15 minuten bij 760C/1400F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

Gehard in oven: 30 minuten bij 455C/850F; laten afkoelen.

SOLDEER/VOEIMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: Universeel Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserlasermateriaal: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Onlays, driekwartkronen, kronen, telescop- en konuskrone, bruggen met kleine spanwijdte, bruggen met grote spanwijdte, stiften, implantaatsuprstructuren.

CONTRA-INDICATIES

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

BIJWERKINGEN

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

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.

Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

DL	NO	PT	DA	EL	ODHΓIEΣ XPHΣEΩΣ	FI	KÄYTTÖOHJEET	Composition
								

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN									
ADVICE:		DIRECTE:		INDIRECTE:		DIRECTE:		INDIRECTE:	
<p>solo-kronen, inlays en onlays</p>		<p>meerdereelge voorzeningen en meer dan één solo-kroon</p>							

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.
- OPMERKINGEN:**
 - Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
 - Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminkett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i proliparler minst 0,5 mm. Pass på at gjetkjetlet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen. Utform et evj. skjelett til kompositt-fasadeerstatninger i forminkset anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F

Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidjel/keramisk digel for hver av legeringene. Gammle og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbræner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen, mellom den ytre flammesetter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1090-1150C/1995-2100F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyring (Prevox). På grunn av deformationersfaren må det ikke brukes hamner når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

HERDING

Mykløding: 15 minutter ved 760C/1400F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdes: ved 455C/850F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvrm den i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeblokket langsomt etter loddingen.

Loddemiddel: Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter loddingen eller herdinen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummfinnerer/-polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for: Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe, Implantsatsuprastrukturer.

KONTRAINDIKASJON

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coroas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida:

Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F

Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coroas e pontes), deve ser empregado um mascaro com chama de gás natural e ar comprimido, porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1090-1150C/1995-2100F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al₂O₃, pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 760C/1400F durante 15 minutos; temperar imediatamente

Endurecedor: 455C/850F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

Solda: Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

Fluxo: Bondal Flux

Solda a laser: Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento de e o polimento com pontas montadas de silicene.

INDICAÇÕES

Recomendadas para onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes de curta extensão, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFEITOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvanicos.

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

RECOMENDAÇÕES					
DIRETO:		INDIRETO:		DIRETO:	
<p>coroas unitárias, inlays e onlays</p>		<p>múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias</p>			

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm acima do limite superior do revestimento e 5 mm acima dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.
- SUGESTÕES:**
 - Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
 - Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

BEM-ERKNINGER:

- Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
- Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til proliprler. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiene. Mikali hullutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkelig dimensioneerde støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirt placeres i kvettens varmecentrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at anvende en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringen eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringen let bliver overopset. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den intercederede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flusmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1090-1150C/1995-2100F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glassperler anvendes til sandblæsning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjekt. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slipning!

HERDNING

Blodgoring: 15 minutter ved 760C/1400F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 30 minutter ved 455C/850F; afkøling ved henstand.

LOD / FLUSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: Universal Solder PKF; .650, .615, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodematerialet: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-mifinnerer/ -polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter, implantatsuprastruktur.

KONTRAINDIKATION

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

DA	BRUGSANVISNING
	

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE					
RECOMENDAÇÕES		INDIRETO:		DIREKTE:	
<p>coroas unitárias, inlays e onlays</p>		<p>múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias</p>			

INSTRUCÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm acima do limite superior do revestimento e 5 mm acima dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em