



Indications
Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopes, crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

Composition

Zn	2.0	0.2
Al	2.0	0.1
Fe	0.8	0.1
Si	0.1	0.1
Mn	0.1	0.1
P	0.1	0.1
S	0.1	0.1
Cu	0.1	0.1
Ag	0.1	0.1
Co	0.1	0.1
C	<1.0	<1.0
Others	0.0	0.0
Total	10.0	10.0

White, palladium-based dental metal ceramic casting alloy, Type 4

Spartan Plus

Produktinformasjon Instruksjoner for bruk Instruksiones de uso Instrucción de uso Instruções de uso Instruções de uso Instruções de uso Instruções de uso Instruções de uso Instruções de uso

Ivoclar Vivadent Worldwide

<p>Brazil Ivoclar Vivadent Ltda. Rua Geraldo Figueiras Gomes, 78 - 6.º andar, Cxj, 61162 Bairro: Brooklin Novo CEP: 04575-060 - São Paulo - SP Tel: +55 (11) 3466 0800 Fax: +55 (11) 3466 0840 www.ivoclarvivadent.com.br</p> <p>Canada Ivoclar Vivadent Inc. 2785 Skyway Avenue, Unit 1 Mississauga, Ontario L4W4Y3 Tel: +1 905 238 5700 Fax: +1 905 238 5711 www.ivoclarvivadent.ca</p> <p>China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Room 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.cn</p> <p>Colombia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520 Bogotá Tel: +57 11 627 33 99 Fax: +57 11 633 16 63 www.ivoclarvivadent.com</p> <p>France Ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 F-78410 Saint-Jorioz Tel: +33 450 88 64 00 Fax: +33 450 88 91 52 www.ivoclarvivadent.fr</p> <p>Germany Ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 D-73479 Ellwangen, Germany Tel: +49 (0) 79 61 7 8 89-0 Fax: +49 (0) 79 61 63 26 www.ivoclarvivadent.de</p>	<p>India Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. 503504 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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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 29 Fax: +52 (55) 50 62 10 29 www.ivoclarvivadent.com.mx</p> <p>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 93 90 www.ivoclarvivadent.co.nz</p> <p>Poland Ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawła 1 78 D-73479 Ellwangen, Germany Tel: +48 22 635 54 96 Fax: +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl</p> <p>Russia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Derbeneskaja Nabersnjajna 11, Geb. V 115114 Moscow Tel: +49 913 913 66 19 Fax: +7 495 913 66 15 www.ivoclarvivadent.ru</p> <p>Singapore Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. 171 Chin Swee Road Singapore 169877 Tel: +65 6535 6775 Fax: +65 6535 4991 www.ivoclarvivadent.com.sg</p> <p>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</p> <p>Sweden Ivoclar Vivadent AB Dalsgatan 14 S-169 56 Solna Tel: +46 (0) 8 514 93 930 Fax: +46 (0) 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p> <p>Turkey Ivoclar Vivadent Liaison Office Ahi Evran Caddesi no 1 Polaris is Merkezi Kat: 7 80670 Maslak Istanbul Tel: +90 536 577 12 62 www.ivoclarvivadent.com.tr</p> <p>UK Ivoclar Vivadent UK Limited Ground Floor Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE England Tel: +44 116 284 78 80 Fax: +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p>
--	---

ISO 13485
Quality Management System Certified
Made in U.S.A. unless otherwise indicated
Made in Canada (fabrique au Canada)

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Design 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.

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: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

Casting Temperature: 1260-1320C/2305-2410F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. 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!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 1010C/1850F under full vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

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.

Pre-Solder: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic White

POLISHING
After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

INDICATIONS
Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

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.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte 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
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe vecchie e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1260-1320C/2305-2410F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando 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 la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al₂O₃ a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) e con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita con vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di impiego appoggiato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Saldatura prima della cottura della ceramica: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Saldatura dopo la cottura della ceramica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Licita per la saldatura al laser: Laser Ceramic White

FLUIDATURA
Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gomma per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

CONTRAINDICAZIONI
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.

INTERAZIONE
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Gerüste 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 Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierter Gusskanäle 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 Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmaschine, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F

SCHMELZEN UND GIEßEN
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrennsystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 1260-1320C/2305-2410F

BEARBETTEN
Gussobjekt vorsichtig ausbrennen und mit Al₂O₃ abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al₂O₃ bei max. 5.2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennguträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brennguträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und mit Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 1010C/1850F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

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 vor Keramikbrand: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Löten nach Keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserschweissdraht: Laser Ceramic White

Laserschweissdraht: Laser Ceramic White

POLIEREN
Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummiemery/polieren bearbeiten und polieren.

INDIKATION
Empfohlen für Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Implantat Suprastrukturen, Modellguss.

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.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Prestése atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
Pesar la pieza de cera incluidos 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). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada: 750-820C/1380-1510F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1260-1320C/2305-2410F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al₂O₃. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

OXIDACION
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 5,2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F con vacío. La temperatura de oxidación es de 1010C/1850F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaquer.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura 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. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

Soldadura previa a la cocción de cerámica: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic White

PULIDO
Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
También recomendada para inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pemos/muñones, puentes de extensión larga y corta, coronas de cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

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 esta aleación.

EFFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvánicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler l'armature 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 coffes 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. Éviter les transitions trop accentuées. 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 interdental, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
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.

CUISSEON RECOMMANDÉE
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

FONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en 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. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée : 1260-1320C/2305-2410F

TRAITEMENT
Démoufleur avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al₂O₃. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!

OXYDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max. 5,2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'objet à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F avec vide. La température d'oxydation s'élève à 1010C/1850F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaquer.

SOUDDURE/AGENT FONDANT
Modèle 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 brasage, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique : Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Brasage après cuisson céramique : .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Baguette laser : Laser Ceramic White

POLIEREN
Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummiemery/polieren bearbeiten und polieren.

INDIKATION
Empfohlen für Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Implantat Suprastrukturen, Modellguss.

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.

SV BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING
Vid uppbygging av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, bröstökr kronor en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningsytorna så att acceptabla sporum erhålls och att de är utformade i metall.

GJUTKANALER
Förbered den uppbyggda bro konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren har lämplig värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

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

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur: 750-820C/1380-1510F

SÄMLNING OCH GJUTNING
Använd separata keramik gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln i urbrännings ugnen. Gammal och ny legering kan användas i förhållnad 1:1. Beroende på typ av gjutapparatur följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propano och 0,7 bar/10 psi för oxogyn. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte fluss Efter gjutning låt götet bänksvalna.

Gjut temperature: 1260-1320C/2305-2410F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al₂O₃. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera götet med carbide fräsare och keramiskt bundna stenar. Undvik inandning av slipdammig vid slipning!

OXIDATION
Blåsta ytan före oxideringen med 50-100 µm Al₂O₃ med max. 5.2 bar/75 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännränn och se till att det har tillräckligt med stöd. Brickan placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F med vakuum till 1010C/1850F med 5 min. hålltid. Efter detta appliceras opaker.

LÖDNING/FLUX
Håll lödmodellen så liten som möjligt och förvärm i ugn vid ca.: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Tillåt objektet att svalna sakta efterlödningen.

För lod: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Efter lod: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser svets materia: Laser Ceramic White

POLERING
Avlägsna oxider och fluss rester för att därefter polera götet med gummihjul och poler paster.

INDIKATIONER
Rekommenderat till inlägg, onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta span, broar med långa span, MK kronor, implantat suprastrukturen, partial skelett.

KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergikänslighet 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.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabell.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Prestése atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO
Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

REVESTIMIENTO
Pesar la pieza de cera incluidos 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). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada: 750-820C/1380-1510F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 1260-1320C/2305-2410F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al₂O₃. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

OXIDACION
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 5,2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F con vacío. La temperatura de oxidación es de 1010C/1850F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaquer.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura 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. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

Soldadura previa a la cocción de cerámica: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic White

PULIDO
Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
También recomendada para inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pemos/muñones, puentes de extensión larga y corta, coronas de cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

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 esta aleación.

EFFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvánicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler l'armature 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 coffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la

PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verlandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorziet 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 verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte reis een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobjekt industrieel 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

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij geven van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar VIVADent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/ 5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstof-arme deel van de vlam (fusen de blanke steen of buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1260-1320C/2305-2410F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 1010C/1850F met vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker wor- den aangebracht.

SOLDEER/VLOEIIMDDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F 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.

solderen voor bakken van de keramiek: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux.
solderen na bakken van de keramiek: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasdrasde: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuprastructuren, frameprothesen.

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.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

ADVIECTEN:

DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays



INDIRECTE: meerdelige voorzoningen en meer dan één solo-kroon



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 uit- lopen) 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

Utform skjelettet i forminsk antonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm; pilares de ponteos exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilização de ponte. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada 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.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci- mento da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO
Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queda e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1010C/1850F com vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

SOLDAS/FLUXOS
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Pós-soldagem: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLOIMENTO
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicão.

INDICAÇÕES
Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pínos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti- tuíntes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS
Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES
A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Yterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Yterligere informasjon, konsulter a tabela de propriedades da liga.

UTFORMING AV STØPEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays



INDIREKTE: flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpeuffellen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggene i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulensr i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter utførstyret under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingeregelen for beregning av leg- eringsvekten er som følger:Voksvekt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpebjelker bør det bringres kjøleriller.

INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti- co. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponteos exigem espessura míni- ma de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilização de ponte. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indire- ta, mantendo a câmara de compensação situada 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 revesti- mento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDIÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci- mento da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO
Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queda e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1010C/1850F com vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

SOLDAS/FLUXOS
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Pós-soldagem: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLOIMENTO
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicão.

INDICAÇÕES
Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pínos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti- tuíntes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS
Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES
A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

Yderligere informasjon, konsulter a tabela de propriedades da liga.

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays



INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias

INSTRUIÇÕES:

- 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 aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém 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.

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vaegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broppiler. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte elementer udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter- dental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvettens varme-centrum. Forbindeleskanaleme 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 massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassel følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbredningstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrandersystem Magic Wand skal propan ind- stilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itfædrede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1260-1320C/2305-2410F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikbundne silbelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet plac- eres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udføres så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodning efter keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum- mifinerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygning, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsuprstruktur, partiel protese.

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.

Yderligere informasjon, konsulter a tabela de propriedades da liga.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER

DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays



INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kvettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvettens bund. Afstanden til kvettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og storkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under storkningen af legeringen undgås. Tommefingereglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvegt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER:

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

EL

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρμο πρόλοομο με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στριμάζου απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβαρυνθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όριζεις νιχίες. Σχεδιάστε τις περιφέρειες συνδέσεσ, ώστε να είναι επαρκεί για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και να το κέρμο που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθέηστε στο άμεστροφάνιο κέρμο σκελετό ή φερσάκι αγνώου κατάλληλου μεγέθου. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την άμση μέθοδο, ερεσφοοήστε ότι η δεξμενή βρίσκειτο στο θερμικό κέντρο. Οι άμμοι σύνδεσης των στεφάνων με τη δεξμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ.μέρος και πλάτος 10,7

ΕΠΕΝΑΣΗ

Ζυγίστε το κέρμο πρόλοομο μαζί με τους αγνώου, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε το νίκαο υπολοογίσομο / τύπος: βάρου x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολοιθήνατε τις οδηγίεσ του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΨΗ

Προτιμώμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διασρορετικό κεραμικό πυρίμαχο για κάθε κράμο και προθερμώνατε το πυρίμαχο στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πίνοντε κανοίνομο κράμο. Η αναλογία χρησιμοποιώμενου και νύου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλώοι με τον τύπο ασυκεής ηχολυού ακολοιθήστε τις οδηγίεσ χρήσεωσ του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar, ανακλίν