

ivoclar
vivent

Short and long span bridges, PFM crowns, posts. Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crowns, conus crowns, posts.

Composition

74.8	Au	Pt	Pd	Ag	Ni	Co	Sn	Zn	Ln	1.0
0.5	Cu	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

Yellow, gold-based dental metal ceramic casting alloy, type 3

ivoclar Vivadent Worldwide

Brazil	India	Russia
ivoclar Vivadent Ltda. Rua Geraldo Flausino Gomes, 78 - 6.º andar Cxj. 61162 Bairro: Brooklin Novo Veria Desai Road, Andheri (West) Mumbai, 400 053 Tel. +91 (22) 2673 0302 Fax +91 (22) 2673 0301	ivoclar Vivadent Marketing Ltd 503/504 Raheja Plaza 15 B Shah Industrial Estate Veer Desai Road, Andheri (West) Mumbai, 400 053 Tel. +91 (22) 2673 0302 Fax +91 (22) 2673 0301	ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Derbenenskaja Naberenskaja 11, Geb. V 115114 Moscow Tel. +7 495 913 66 19 Fax +7 495 916 66 15
USA	Canada	Singapore
ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.us	ivoclar Vivadent AG Benderstrasse 2 FL-9494 Schaan Tel. +423 235 35 35 Fax +423 235 33 60 www.ivoclarvivadent.com	ivoclar Vivadent Marketing Ltd. 171 Chin Swee Road Singapore 169877 Tel. +65 6535 6175 Fax +65 6535 4991
Australia	China	Japan
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	ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Rm 602 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	ivoclar Vivadent K.K. 1-28-24-4F Horago Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 5844 3657 www.ivoclarvivadent.co.jp
Austria	Mexico	Spain
ivoclar Vivadent GmbH Bremschtr. 16 F-74479 Saint-Jorioz Tel. +43 5552 624 49 Fax +43 5552 624 49 www.ivoclarvivadent.com	ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Mazatlan No. 61, Piso 2 Col. Condesa 06170 México City, D.F. Bogotá Tel. +52 (55) 50 62 10 29 Tel. +52 (55) 50 62 10 29 www.ivoclarvivadent.com.mx	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
UK	Turkey	Sweden
ivoclar Vivadent UK Limited Ground Floor Compass Building Fieldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE England Tel. +44 (0) 79 61 17 88-0 Fax +44 (0) 79 61 17 88-0 www.ivoclarvivadent.co.uk	ivoclar Vivadent Liason Office Ahi Evran Caddesi no 1 Polaris Is Merkezi Kat: 7 80670 Maslak Istanbul Tel. +90 536 577 12 62	ivoclar Vivadent AB Dahlgrän 14 S-169 56 Solna Tel. +46 (0) 8 514 93 930 Fax +46 (0) 8 514 93 940
Germany	Poland	USA (Continental)
ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 D-73479 Ellwangen, Jost Tel. +49 (0) 79 61 17 88-0 Fax +49 (0) 79 61 17 88-0 www.ivoclarvivadent.de	ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawła I 78 PL-00175 Warszawa Tel. +48 22 635 54 96 Fax +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl	ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 Tel. +1 800 533 6825 Fax +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.us

Instructions for Use

Instructions de use

Instrucciones de uso

Gebruiksaanwijzing

Brugsanvisning

Modo d'empio

Modélado en cera

Modélado en cera

Modélado en cera

ISO 13485
Quality Management System Certified

MADE IN U.S.A.
unless otherwise indicated
Made in U.S.A.
(fabrique au Canada)

ivoclar vivadent
passion vision innovation

Rev. Date 1/10
Rev. 3

Caution: US Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

LOT

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomical 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 instructions.

BURN-OUT
The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) 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/2300-2410F

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. 4.5 bar/65 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 without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

HEAT TREATMENT
Hardening: 540C/1000F for 10 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.

Pre-Solder: High Fusing Yellow 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 Yellow

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

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

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
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate 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/2300-2410F

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 sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm AL₂O₃ a max. 4.5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o 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 senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 540C/1000F per 10 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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 apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Pre-lega per saldatura: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

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

INDICAZIONI
Consigliato per inlays, onlays, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi, ponti lunghi, ceramica fusa su metallo.

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.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Diseñar la estructura en 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. Preste 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 o grafita distinto para cada aleación. Precalentar el crisol (cerámica) en el horno. En 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/2300-2410F

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 repicado!

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con AL₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 4,5 bar/65 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 sin 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 opacur.

TRATAMIENTO TÉRMICO
Endurecimiento: 10 minutos a 540C/1000F; dejar enfriar.

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: High Fusing Yellow 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 Yellow

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 ácido y pulido.

INDICACIONES
Indicada para tres inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescopicas y cónicas, pernos, puentes de tramo largo y corto y cerámica sobre metal.

CONTRAINDICACIONES
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

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 galvanicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

FR INSTRUCTIONS FOR USE

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
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate 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/2300-2410F

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 sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm AL₂O₃ a max. 4.5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o 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 senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 540C/1000F per 10 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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 apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Pre-lega per saldatura: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

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

INDICAZIONI
Consigliato per inlays, onlays, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi, ponti lunghi, ceramica fusa su metallo.

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.

SV BRUKSANVISNING

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

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

INBÄDDNING
Växvaxet 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

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separat kol/keramisk gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln (keramisk) i urbränningsugnen. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Berorende på typ av gjutapparat följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propan och 0,7 bar/10 psi för syrgas. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lägan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte fluss Efter gjutning låt götet bänkvalva.

Gjut temperature: 1260-1320C/2300-2410F

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 slipdam vid slipning!

OXIDATION
Blåsta ytan före oxideringen med 50-100 µm AL₂O₃ med max. 4,5 bar/65 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännrännkan och se till att det har tillräckligt med stöd. Brickan placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F utan vakuum till 1010C/1850F med 5 min. hålltid. Efter detta appliceras opakern.

VÄRME BEHANDLING
Hårdning: 10 minuter vid 540C/1000F; låt bänkvälva.

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

För lod: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Efter lod: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser svets material: Laser Ceramic Yellow

POLERING
Åvlagsna oxidier och fluss rester för att därefter polera götet med gummihjul och poler pastar.

INDIKATIONER
Rekommenderat till inlägg, onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta spann, broar med långa spann, MK kronor.

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

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

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

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 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 Wachsrechnungstabelle: Wachsgegewicht 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/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmboden mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. In nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrühsystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi 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/2300-2410F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten 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. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrahallschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenngutträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenngutträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 1010C/1850F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

VERGÜTEN
Vergüten: 10 Minuten bei 540C/1000F; 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. Lötklotz nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten vor Keramikbrand: High Fusing Yellow 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 Yellow

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

INDIKATION
Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und MK-Kronen.

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.

FR INSTRUCTIONS FOR USE

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
Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno. Le leghe usate 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/2300-2410F

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 sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm AL₂O₃ a max. 4.5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o 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 senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

TEMPERA
Tempera: a 540C/1000F per 10 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

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 apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Pre-lega per saldatura: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow

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

INDICAZIONI
Consigliato per inlays, onlays, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi, ponti lunghi, ceramica fusa su metallo.

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.</

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorziede in was getimmelerde 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 wasobject 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

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

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. 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. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivocar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propaan op 0,35 bar/5 psi en bij de vukid bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt legering met het verstofarme deel van de vlam tussen de binnenste en buitenste vlamkegels. Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1260-1320C/2300-2410F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming 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 met/j een druk van max. 4,5 bar/65 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 zonder vacuum en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 10 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

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:** High Fusing Yellow 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

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

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.

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 legering in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN <p>ADVIEZEN:</p> <p>DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays</p> 	INDIRECTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon
INSTRUCTIES:	
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.	
2. 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.	
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.	
4. Modelleer het raakkvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) 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.	
5. 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:	
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.	
2. Breng voor het gieten van zware env/of grote restauraties koelkanalen aan.	

NO
BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. Vægttykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene i voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

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 reservoar(i) termisk sentrum i støpemuflenen. 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: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysnigene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivocar Vivadent Smeltebrennersystem Magic Wand skal trykket for propaan stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserete delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flusmidde! Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1260-1320C/2300-2410F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåsnes med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vacuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 540C/1000F i 10 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddeemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinerere/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

KONTRAINDIKASJONER

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 munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

ANBEFALINGER	DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays	INDIREKTE: flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner
ANVISNINGER:		
1. Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.		
2. Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuflenen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muflenen. Avstanden til sideveggen i muflenen bør ikke være under 5 mm.		
3. Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.		
4. Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter uförstyrret under støpingen og storkningen.		
5. Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negativ virkning av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingeregelen for beregning av legeringsevketen er som følger:Voksvægt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.		
MERKNADER:		
1. Tilkjelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.		
2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.		

PT
INSTRUCOES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatmica reduzida, considerando o planejado revestimento esttico. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontos exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

Presar 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 instrues do fabricante.

ELIMINAO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

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

FUNDAO

Usar cadinho de grafite/cermica separado para cada liga. Pr-aquecer o cadinho (cermica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporo de 1:1. Seguir as instrues dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundao. Se utilizar o Magic Wand da Ivocar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxignio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundao, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1260-1320C/2300-2410F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformao da estrutura, não usar martelo na remoo do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metlica com brocas de carbono de tungstnio ou pontas montadas de cermica. Evite a inalao de poeiras duras do fabrico usinagem!

OXIDAO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrmetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidao. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima 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 sem vácuo e com 5 min. de tempo de manuteno na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 540C/1000F, durante 10 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espao para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda.

Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pr-soldagem: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Pos-soldagem: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silcone.

INDICAES

Tmbm recomendada para inlays, onlays, coroaas 3/4, coroaas, coroaas telescópicas, coroaas cnicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, e coroaas em metalocerâmica.

CONTRA-INDICAES

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

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metlica.

INTERAES

A presena de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvancos.

Para maiores informaes, consultar a tabela de propriedades da liga.

RECOMENDAES	DIRETO: coroaas unitárias, inlays e onlays	INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias
INSTRUCES:		
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensao igual ou maior que a seco transversal mais espessa da restaurao.		
2. Manter a(s) câmara(s) de compensao no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restaurao(es) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.		
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restaurao.		
4. A conexão entre o sprue e a restaurao deve ser alargada em forma de sino (configurao de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metlica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundao e solidificao.		
5. Empregar apropriada quantidade de liga metlica para evitar o efeito negativo de um botão metlico muito grande durante a solidificao. A regra para determinar o peso adequado de liga : peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.		
SUGESTÕES:		
1. Espessura e conformao do padrão de cera: seguir as instrues dos respectivos fabricantes.		
2. Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restauraes muito grandes ou muito pesadas.		

Mtodo de confeco do sprue

DA
BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropliar. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentalt hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kron e eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrndingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Stbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivocar Vivadent smeltebrndersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerende del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekgle). Der må ikke anvendes flusmidde! Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Stbetemperatur: 1260-1320C/2300-2410F

BEARBEJDNING

Stbeobjektet tages forsigtig 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 eguede hårdmetalfresere eller keramikbundne silbelegemer. Undgå indånding af støv ved sliping!

OXIDERING

Overfladen sandblæsnes med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Stbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HRDNING

Hrdning: 50 minutter ved 540C/1000F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes 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: High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodning efter keramikbrand: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodmateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikbranden eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminfinerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til inlay, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspandsbroer, større broer, MK-kroner.

KONTRAINDIKATION

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

RECOMENDAES	DIREKTE: Enkelte kroner, indlay og onlays	INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner
ANVISNINGER:		
1. Stbekanalen vælges sådan at stbebjlken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.		
2. Stbebjlken skal placeres i kvyettens varme-centrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra		