

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

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

INBEDDEN

Weeg het wasobject 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:

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

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

SMELTEN EN GIETEN

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

Giettemperatuur: 1135-1200C/2075-2200F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgloeien: 15 minuten bij 790C/1450F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)
Gehard in oven: 30 minuten bij 455C/850F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

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

Soldeer: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserasermateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

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

INDICATIES

Onlays, driekwartkronen, kronen, telescoop- en konuskronen, bruggen met kleine spanwijdte, bruggen met grote spanwijdte, stiften, implantaatsuperstructuren.

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		
ADVIEZEN		
DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays		INDIRECTE: meerdelige voorzettingen 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 raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.		
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

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

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

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

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

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 1135-1200C/2075-2200F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfiner resten av investmentmassen med AL₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hamer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

HERDING

Mykløding: 15 minutter ved 790C/1450F; deretter rask avkjøling (med vann)

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

Loddemidler / FLUSSMIDLER

Lag loddelokken 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 loddemiddelet. Avkjøl loddobjektet langsomt etter loddingen.

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

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummfinerere/-polerere.

INDIKASJONER

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

KONTRAIINDIKASJON

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



BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

UTFORMING AV STØPEKANALEN		
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 støpemuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggen i muffelen 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 utflytmyret 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. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten 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 støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.		

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

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

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugeria:

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

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

FUNDIÇÃO

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

Temperatura de fusão: 1135-1200C/2075-2200F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com AL₂O₃, pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 790C/1450F durante 15 minutos; temperar imediatamente

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

SOLDAS / FLUXOS

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

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

Fluxo: Fundente Bondal

Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

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

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFETOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

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

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

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE		
RECOMENDAÇÕES		
DIRETO: coraas unitárias, inlays e onlays		INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coraas unitárias
INSTRUÇÕES:		
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.		
2. Manter al(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm acima do limite superior do revestimento e 5 mm acima dos limites laterais do revestimento.		
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.		
4. 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.		
5. 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:		
1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.		
2. Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.		

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

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

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kroone eller brostel forsynes med tilstrækkelig dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvettens varmecentrum. Forbindelsekanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBING

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

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

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

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

SMELTNING OG STØBNING

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

Støbetemperatur: 1135-1200C/2075-2200F

BEARBEJDTING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. AL₂O₃ eller glassperler anvendes til sandblæsning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slipning!

HÆRDNING

Blødgøring: 15 minutter ved 790C/1450F; Hurtig-afkøl straks

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

LOD / FLUSSMIDDEL

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

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

Flussmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-mifinerere/ -polerere.

INDIKATION

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

KONTRAIINDIKATION

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.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN		
ANBEFALINGER		
DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays		INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner
ANVISNINGER:		