



## 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 pijlerkronen 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 interdentalte hygiëne en de gebukte legering.

### PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzien de in was gemodellede 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 mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte reze 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: 700-730C/1300-1400F

### SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/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 Ivoclar Vivadent smeltbranderstelsystem Magic Wand dient de druk bij propaan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1205-1265C/2200-2310F

### BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> metj een druk van max. 4 bar/60 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 980C/1795F met vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

### WARMTEBEHANDELING

**Gehard in oven:** 30 minuten bij 500C/930F; laten afkoelen.

### SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

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. Laet het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen. Solderen voor bakken van de keramiek: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y
Solderen na bakken van de keramiek: .585, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow Pdf

### POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxidatie en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

### INDICATES

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-INDICATES

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.*

## BRUKSANVISNING

## VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte faseredastning. Vegtykkelsen 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 mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentaltomsygiene etter den anvendte legeringen.

### PÅSETNING 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 støpemuflene. 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: 700-730C/1300-1400F

### SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafitdigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningsnet til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrænderystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi for propano og 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesentre). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpe­temper­atur:** 1205-1265C/2200-2310F

### BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblåst det med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 silvestøv ved slipning!

### ØKSIDERING

For øksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 4 bar/60 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Brandboret og understøttes etter behov. Brandbordet med stellet plasseres i keramikkoven ved en temperatur under 650C/1200F og varm med vakuum. Øksidasjonstemperaturen er på 980C/1795F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

### HERDING

Herdtes ved 500C/930F i 30 minutter, avkjøles.

### LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

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

**Lodding for keramikkbrenning:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y
**Lodding etter keramikkbrenning:** .585, .615 Fine Solder, Bondal Flux
**Lasersveisetråd:** Laser Ceramic Yellow Pdf

### POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/fluxmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfirerer/-polerere.

### INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stølpe, 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 bestanddellere i denne legeringen.

### VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhole kan føre til galvaniske reaksjoner.

*Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

### Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

### Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

**REKOMENDASJØES**
DIRETO: coroaas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias

**INSTRUCJØES:**
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. 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.
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.

**BE­MER­KNING­ER:**
1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Ved støbning af tunge og/eller store støbeobjekter bør det anbringes køleriller.

## INSTRUÇÕES DE USO

## CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti-co. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura míni-ma 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.

### 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: 700-730C/1300-1400F

### FUNDAÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. 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. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones inter-ros e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

**Temperatura de fusão:** 1205-1265C/2200-2310F

### ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Para evitar a defor-mação 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 AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4 bar/60 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e proporcionar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 980C/1795F com vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

### TRATAMENTO TÉRMICO

**Endurecedor:** 500C/930F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

### 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:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y

**Pós-soldagem:** .585, .615 Fine Solder, Bondal Flux

**Soldagem a laser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

### POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas mon-tadas de silicose.

### INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroaas 3/4, coroaas, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, pinos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaas metalocerâmicas.

### CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovação alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti-tuintes 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.*

**REKOMENDASJØES**
DIRETO: coroaas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias

**INSTRUCJØES:**
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. 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.
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.

**BE­MER­KNING­ER:**
1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

**REKOMENDASJØES**
DIRETO: coroaas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias

**INSTRUCJØES:**
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. 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.
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.

## BRUGSANVISNING

## VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen 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 udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiene.

### PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kro­ne 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 diame-ter 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 indstøbningsmassen følger producentens anvisninger.

### UDBRÆNDINGSTEMPERATURER

De anbefalede udbrenningstemperaturer: 700-730C/1300-1400F

### SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigal af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrænderystem Magic Wand skal propaan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreduerede del af flammen (mellern den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støttemperatur.

**Støbe­temper­atur:** 1205-1265C/2200-2310F

### BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 slipning!

### OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 4 bar/60 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkoven ved en temperatur under 650C/1200F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 980C/1795F med 5 min holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

### HERDNING

Herdning: 30 minutter ved 500C/930F; afkøling ved herstand.

### LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes 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 keramikkbrand:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y

**Lodning efter keramikkbrand:** .585, .615 Fine Solder, Bondal Flux

**Laser-lodematerialie:** Laser Ceramic Yellow Pdf

### POLERING

Etter keramikkbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minfirerer/-polerere.

### INDIKATION

Også anbefalet til inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspands-broer, flerspandsbroer, MK-kroner.

### 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 mundhole kan medføre galvaniske reaktioner.

*Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

**REKOMENDASJØES**
DIRETO: coroaas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias

**INSTRUCJØES:**
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. 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.
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.

**BE­MER­KNING­ER:**
1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

**REKOMENDASJØES**
DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays
INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner

**ANVISNINGER:**
1. Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
2. Støbebjælken skal placeres i kvyettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
3. Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
4. 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 størkningen.
5. Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under størkningen af legeringen undgås. Tommefingerreglen for beregning af legeringsvægtten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

### BEMÆRKNINGER:

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