

ivoclar vivadent

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

Indications

Composition

Au	40.0
Pt	39.9
Ag	9.7
Co	1.0
Sn	0.2
Zn	0.1
Mn	0.05
Fe	0.05
Si	0.05
Al	0.05
Other	0.05

Evolution® Lite

White, gold-based dental ceramic casting alloy, Type 4

Instructions for Use
Instrucciones de uso
Mode d'emploi
Gebruiksaanvisning
Brugsanvisning
Объятег Xpъoвaw
Käyttöohjeet

Evolution® Lite

White, gold-based dental ceramic casting alloy, Type 4

<p>ivoclar Vivadent Worldwide</p> <p>Brazil Ivoclar Vivadent Ltda. Rua Geraldo Flausino Gomes, 78 - 6.º andar Cjs. 61/62 Bairro: Brooklin Novo CEP: 04575-060 - São Paulo - SP Tel: +55 (11) 3466 0800 Fax: +55 (11) 3466 0840 www.ivoclarvivadent.com.br</p> <p>Canada Ivoclar Vivadent Inc. 2785 Skyway Avenue, Unit 1 Mississauga, Ontario L4W4Y3 Tel: +1 905 238 5700 Fax: +1 905 238 5711 www.ivoclarvivadent.ca</p> <p>China Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Rm 603 Kuen Tang International Business Plaza No. 798 Zhao Jia Bang Road Shanghai 200030 Tel: +86 21 5456 0776 Fax: +86 21 6445 1561 www.ivoclarvivadent.com.cn</p> <p>Colombia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 134 No. 7-8-83, Of. 520 Bogotá Tel: +57 1 627 33 99 Fax: +57 1 633 16 63 www.ivoclarvivadent.com</p> <p>France Ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 F-73410 Saint-Jorioz Tel: +33 450 88 64 00 Fax: +33 450 88 64 00 www.ivoclarvivadent.fr</p> <p>Austria Ivoclar Vivadent GmbH Brenschtr. 16 Postfach 223 A-6706 Burs Tel: +43 5552 624 49 www.ivoclarvivadent.com</p> <p>USA Ivoclar Vivadent Inc. 175 Pineview Drive Amherst, NY 14228 Tel: +1 800 533 6825 Fax: +1 716 691 2285 www.ivoclarvivadent.us</p> <p>Germany Ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 D-73479 Ellwangen Tel: +49 (0) 79 61 / 8 89-0 Fax: +49 (0) 79 61 / 63 26 www.ivoclarvivadent.de</p> <p>UK Ivoclar Vivadent UK Limited Ground Floor Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE England Tel: +44 116 284 78 80 Fax: +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p> <p>Russia Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Derbenevskaja Nabereznaja 11, Geb. W 115114 Moscow Tel: +7 495 913 66 19 Fax: +7 495 913 66 15 www.ivoclarvivadent.ru</p> <p>Singapore Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. 171 Chin Swee Road #02-01 San Centre Singapore 169877 Tel: +65 6535 6775 Fax: +65 6535 4991</p> <p>Spain Ivoclar Vivadent S.A. E-28037 Madrid Tel: +34 913 75 78 20 Fax: +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.com</p> <p>Sweden Ivoclar Vivadent AB Dalsvägen 14 S-169 56 Solna Tel: +46 (0) 8 514 93 930 Fax: +46 (0) 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p> <p>Turkey Ivoclar Vivadent Liaison Office Ahi Evran Caddesi no 1 Polaris Is Merkezi Kat: 7 80670 Maslak Istanbul Tel: +90 536 577 12 62</p> <p>UK Ivoclar Vivadent UK Limited Ground Floor Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE England Tel: +44 116 284 78 80 Fax: +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p> <p>Mexico 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 Fax: +52 (55) 50 62 10 29 www.ivoclarvivadent.com.mx</p> <p>New Zealand Ivoclar Vivadent Ltd 12 Omega St, Albany PO Box 5243 Wellesley St Auckland Tel: +64 9 630 52 06 Fax: +64 9 914 99 90</p>	<p>Rev. Date 11/10 Rev. 9</p> <p>www.ivoclarvivadent.com</p> <p>Caution: US Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.</p> <p>LOT</p> <p>ivoclar vivadent passion vision innovation</p>
--	---

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 instruction.

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

MELTING AND CASTING
Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's 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: 1315-1375C/2400-2510F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with Al₂O₃. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron Al₂O₃ at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 950C/1740F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Post-Solder: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic White

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

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

CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

INTERACTIONS
Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

IT ISTRUZIONI D'USO

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

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calcificazione 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 compressa i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 750-820C/1380-1510F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe 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: 1315-1375C/2400-2510F

LAVERAZIONE
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. Rifornire la struttura con fresche 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. 5.2 bar/75 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 salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 950C/1740F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

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

Pre-lega per saldatura: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Post-lega per saldatura: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic White

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

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

CONTRAINDICAZIONI
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

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

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. 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 distinto para cada aleación. Precalentar el crisol 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. Seguir 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: 1315-1375C/2400-2510F

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

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 5,2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 950C/1740F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opacante.

MATERIALES DE SOLDAR/FONDENTE
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: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic White

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

INDICACIONES
Indicada para restauraciones sujetas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pemos, puentes de tramo largo y corto, cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

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

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

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop accentuées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdental, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de bride modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVÊTEMENT
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

CUISON À BLOC:
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

FONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée : 1315-1375C/2400-2510F

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

OXYDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5,2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950C/1740F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modèle le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique : HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Brasage après cuisson céramique : Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Baguette laser : Laser Ceramic White

POLISSAGE
Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes téra-cocques, couronnes fraisées, tenons, brides de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

CONTRE-INDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS
Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. 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 distinto para cada aleación. Precalentar el crisol 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. Seguir 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: 1315-1375C/2400-2510F

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

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al₂O₃ de 50-100 µm con una presión máx. de 5,2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 950C/1740F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opacante.

MATERIALES DE SOLDAR/FONDANTE
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: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic White

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

INDICACIONES
Indicada para restauraciones sujetas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, pemos, puentes de tramo largo y corto, cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

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

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

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 Gerüstes 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 Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmaschine, Herstellerangaben beachten.

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

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

Giesstemperatur: 1315-1375C/2400-2510F

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. 5,2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (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 950C/1740F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten nach Keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Löten nach Keramikwhite: Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser Ceramic White

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

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

KONTRAINDIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN
Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop accentuées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdental, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de bride modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

MISE EN REVÊTEMENT
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

CUISON À BLOC:
Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

FONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée : 1315-1375C/2400-2510F

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

OXYDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5,2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950C/1740F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modèle le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasage avant cuisson céramique : HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Brasage après cuisson céramique : Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Baguette laser : Laser Ceramic White

POLISSAGE
Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes téra-cocques, couronnes fraisées, tenons, brides de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

CONTRE-INDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

INTERACTIONS
Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

SV BRUKSANVISNING

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

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 verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentalte hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was geteelde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte serie doornsee 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: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propana op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Giettemperatuur: 1315-1375C/2400-2510F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met AL₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm AL₂O₃ metj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 950C/1740F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker wor- den aangebracht.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

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

solderen voor bakken van de keramiek: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
solderen na bakken van de keramiek: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

Vervijd na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur 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, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES

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

BIJWERKINGEN

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

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.
Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropillarer 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 interdentaltanshygiene mens den anvendes legeringen.

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 støpemuflfen. 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: voksvækt 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 for hver av legeringene. Forvarm smeltdigelen i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent smeltetrebnersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den trykksenserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammekegler). Der må ikke anvendes flusmiddel. Etter støpingen skal kvettet avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1315-1375C/2400-2510F

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 egne HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm AL₂O₃ ved et trykk på maks. 5,2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennrettet og stott det etter behov. Sett skjelettet med brennrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opaker-brenningen.

LODDEMIDLER/FLUSMIDLER

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 loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Lodding etter keramikkbrenning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

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

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekravnkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, støipe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprastrukturer, støpt protese.

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 legeringstabelen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

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

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação sobre o centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

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

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

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

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho 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 internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1315-1375C/2400-2510F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com AL₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com AL₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 950C/1740F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutação na temperatura final.

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 possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Pos-soldagem: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

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

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes 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.*

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes 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 bropillær. 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 interdentalt hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvettens varme-centrum. 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 indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTING OG STØBNING

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

Støbetemperatur: 1315-1375C/2400-2510F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet 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 egne håndmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm AL₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destillert vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oksidationstemperaturen er 950C/1740F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LOD/FLUSMIDDEL

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

Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y
Lodning efter keramikbrand: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser Ceramic White

POLERING

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

INDIKATION

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

KONTRAINDIKATION

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

EL BRUGSANVISNING

ΚΕΡΩΜΑ

Διμορφώστε κέρνα πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπληνισμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιφέρειες συνδέσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρνα σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την έμψηση με βόθο, ερσοβολάτε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμοκό κέντρο. Οι αγωγοί συνδέσης των στεφάνων με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ.μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρνο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπου: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΣΗ

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

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυρίμαχα στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγα με τον τύπο συσκευής χυτήρια ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στα 0,35 bar/5 psi, και το οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμοσφαιρά, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε οργάνισμα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρνώσει σε θερμοκρασία διαμετίου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1315-1375C/2400-2510F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με AL₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε σφαίρι για αφαίρεση του πυρίμαχτος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τραχήστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλλησι από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειτουργία/ήση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβολήστε την επιφάνεια με οξειδίο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 5,2 bar/75 psi πριν την οξειδωση. Καθαρίστε σε λαμπρό υπέρηχο ή καθαρίστε με στυλ. Τοποθετήστε την εργασία στο έδακο όπτησης με επαρκή ατπίρη. Τοποθετήστε το έδακο στον κλίβανο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε σχημά θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 950C/1740F χωρίς vacuim με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΚΟΛΛΗΣΗ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Κολλήστε στην κόλληση στο πιο μικρό γίνετσι και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1122F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρνώσει ανά.

Συγκόλληση πριν: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y

Συγκόλληση μετά: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Λάσέρ για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΚΙΛΛΟΤΟΙ

Ποισία οξείδι- ή salutejääntee juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistelin/killotta 600C/1122F.

Κολλήστε στην κόλληση στο πιο μικρό γίνετσι και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1122F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρνώσει ανά.

Συγκόλληση πριν: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, HGPKF 1030 Y

Συγκόλληση μετά: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Λάσέρ για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΣΤΙΛΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική καταργασία, αφαιρέστε τα οξειδία και το υπολείμματο του αρτύματος και τροχιοεστίζώστε το σκελετό με ελαστικό στίβωμας.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται για Ενθέτα, Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Άξονες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφάνες, Υπερακαουστικές εμμετρετικές, Μερικές οδοντοστομίες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Εάν γίνεται η συμβούλησι ήτρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από το κύριο ή το δευτερευόντα συστατικό του κράματος.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.