

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblindtechniek. 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 omtrekovers. Maak de verbindingssonzen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentaal hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorziede in was gemiddelde 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 mofifel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

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

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het 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 voorstelme deel van de vlam tussen de binnenste en buitenste vlamkegels. Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1190-1250C/2180-2280F

BEWERKEN

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

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4.5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoombrastr. Plaats het gietobject op de keramiekkraeger en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekkraeger met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F zónder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

Maak het soldeerblad zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen. **solderen voor bakken van de keramiek:** HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder

solderen na bakken van de keramiek: : 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

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

INDICATIES

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

CONTRA-INDICATIES

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

BIJWERKINGEN

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

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten 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 fasaderastningen. 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 interdentalomatshygiene samt den anvendte legering.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoiret i termisk sentrum i støpeuffelen. Forbindeleskanalene 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.

UTBRENNING

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

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 1190-1250C/2180-2280F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

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

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brenn Brettet og sett det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkoven ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

LØDDEMIDLER/FLUSSMIDLER

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

Lodding for keramikkrenning: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder
Lodding etter keramikkrenning: : 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

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

INDIKASJONER

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

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. Coroaas 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 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 indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

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

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

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

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 as cones internos e externos. Não usar fluso. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1190-1250C/2180-2280F

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 4,5 bar/65 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 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

SOLDAS/FLUXOS

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

Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder

Ps-soldagem: : 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cónicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas e coroas metalocerâmica.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFETOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas aos 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.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornnes i reducert anatonomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vaegtykkelsen i enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropliar. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornnes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygienej.

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. Forbindeleskanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTNING OG STØBNING

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

Støbetemperatur: 1190-1250C/2180-2280F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og sandblæses med Al₂O₃. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med eguede hårdmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved sliping!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret 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. Oxidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

LØD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornnes 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 lodding skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder

Lodning efter keramikbrand: : 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummiinfrerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortsmandsbroer, 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 mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabelen.

EL BRUGSANVISNING

ΚΕΡΩΜΑ

Διμορφήση κέραν πρόπλοαμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφανών απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφανών στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιφέρειες συνδέσης, ώστε να είναι επωρκείς για τη θέση της στατοματικής κολλήστιας και για το κράμα που χρησιμοποιείτε.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρανο σκελετό ή φυσικά αγηγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την έμυση με βάθος, εθασοθετεί ότι η δεξαμενή από τον θερμικό κέντρο. Οι αγηγιοί συνδέσεων των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρανο πρόπλοαμα μαζί με τους αγηγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: 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 διαφορετικό κεραμικό πυρίμαχο για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (κόννη κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγη να τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στο 0.35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμόσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτήμα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρψει σε θερμοκρασία δωματίου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1190-1250C/2180-2280F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με AL₂O₃. Μη χρησιμοποιείτε αφυρί για άφαιρηση του πυρίμαχου για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Χρηστήτε το σκελετό με φρέζες κοφίδιου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την εισοπή της σκόνης κατά τη διεκστρίψη!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Άμμοβλάστη την επιφάνεια με οξειδίο αλουμίνιο 50-100 micron με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi πριν την οξειδωση. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο όεικό όπτημα με επωρκή στρίψη. Τοποθετήστε το όεικό στον κλίβανο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 925C/1700F χωρίς vacuam με 5 λεπτά παραομή στην τελική θερμοκρασία.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος με τον πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρψει αγνά.

Συγκόλληση πριν: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Golden Ceramic Solder

Συγκόλληση μετά: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική εργασσία, αφαιρέστε τα οξειδία και τα υπολείματα του αρτύματος και τροχίστε/στίλψατε το σκελετό με ελαστικό στίλβωσος.

ΕΝΔΕΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται για Ενθέτα, Επέθητα, Στεφανών 3/4, Στεφανών, Τηλεσκοπικές στεφανών, Κωνικές στεφανών, Άφρονες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλο εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφανών.

ΑΝΤΕΝΔΕΞΕΙΣ

Συστήνεται η συμβουλή Ιατρού, εάν νραφέριζε ότι ο ασθενής είναι αλλεργικό/ευσείθητο σε κάποιο από το κύριο ή το δευτερεύονιο συστατικό του κράματος.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΣ

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

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ

Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.

Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κραμάτων.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡ