

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

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

INBEDDEN

Weeg het wasobjct 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:

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

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

SMELTEN EN GIETEN

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

Giettemperatuur: 1005-1065C/1840-1950F

BEWERKEN

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

WARMBEHANDELING

Zachtgieten: 15 minuten bij 620C/1150F; vervolgens onmiddellijk afschriken (met water)

Gehard in oven: 20 minuten bij 315C/600F; laten afkoelen.

SOLDEER/VOEIOMIDDEL

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

Soldeer: 650, 615, 585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserlasermateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJUSTEN

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

INDICATIES

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

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

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

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERÅTURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

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

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

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 1005-1065C/1840-1950F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

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

HERDING

Mykløding: 15 minutter ved 620C/1150F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdes: ved 315C/600F i 20 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

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

Loddemiddel: 650, 615, 585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING

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

INDIKASJONER

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

KONTRAINDIKASJON

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

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

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida:

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

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

FUNDAÇÃO

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

Temperatura de fusão: 1005-1065C/1840-1950F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

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

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 675C/1250F durante 15 minutos; temperar imediatamente

Endurecedor: 315C/600F, durante 20 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS / FLUXOS

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

Soldas: 650, 615, 585 Fine Solder

Fluxo: Bondal Flux

Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos.

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 sensibilidade e alergias relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

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

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacaeder udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfaccade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplæger. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de udfylder kravenes til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

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 kvettens varmecentrum. Forbindelsekanalene mellem reservoar 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 voksmoegningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

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

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

SMELTNING OG STØBNING

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

Støbetemperatur: 1005-1065C/1840-1950F

BEARBEJDNING

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

HÆRDNING

Blødgøring: 15 minutter ved 620C/1150F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 20 minutter ved 315C/600F; afkøling ved herstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

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

Lodning: 650, 615, 585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

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

INDIKATION

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

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 ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιήσετε μη κεραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Όταν χρησιμοποιείτε απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφανίο, στηρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Υφεισθάστε τις περιχές συνδέσεις, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατικής καλύπτρας και να το κράμα πιο χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσετε επικάλυψη με συνθετή ρητίνη ή με ακρυλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΗ ΑΓΩΓΩΣ

Τοποθετήστε στο άμορφομένο κέρνο σκελετό ή φρακία σφαιρικό κατάλληλο μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμοση, είτε την έμμοση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι σφαιρικοί συνδέσεις των στεφανίων με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΛΑΣΗ

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

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης:

Πυρόγυαμο υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F

Πυρόγυαμο χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικό γραφικό/χαρμικό πυρίμαχο για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ιδανική είναι η χρήση πεπεμοσίου όβρα και φλουικού οξείου, με το φλογοβόλο αέlio, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επειδή το μίγμα προσιπούν και οξυγόνο δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερθερμανθούν αυτού του είδους το κράμα. Εάν χρησιμοποιείτε πρόπλασμα οξυγόνο ή ήπειρο θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το πρόπλασμα, και 0,35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείτε το κέρμο στο μέσο, της φλόγας με τη μειωμένη σταθερότητα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε αργάματα εν χειρόεξτα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρνώσει σε θερμοκρασία άμοσητος.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1005-1065C/1840-1950F

ΠΡΟΤΕΙΜΑΙΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με AL₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφιρί για αφάριση του πυρογυασιού για να αποφύγετε παραμορφώσεις, τραχιότητα και στρώβιστε το σκελετό. Αποφύγετε την εισροή της σκόνης κατά τη λειτουργία!

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Ανάτηξη: 620C/1150F για 15 λεπτά. Ψύξε αμέσως

Κάλυψη: 315C/600F για 20 λεπτά. Αφήστε να κρνώσει.

Κοβντμνιν: 20 μινουτά 315C/600F-εσσα; jāεαάνα jāαυτμάν.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρείτε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται, και προθερμάνετε στον κλίβανο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρνώσει αργά.

Κόλληση: 650, 615, 585 Fine Solder

Άρτυμα: Bondal Flux

Υλικο για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξειεία και τα υπολείματα του αρτύματος και τραχιότητα / στρώβιστε το σκελετό με ελαστικό στρώβισμα.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συστήνεται για: Ένθετα, Επένθετα, Στεφανές 3/4, Στεφανές, Τηλεσκοπικές στεφανές, Κωνικές στε