



**ivoclar vivadent**

ISO 13485  
  


Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

**Indications**

Indicated for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

**Composition**

Au	84.0	Ag	1.0	Pd	1.0	Ir	0.5	Os	0.5	Si	0.5	Zn	0.5	Sn	0.5	Al	0.5	Cr	0.5	Co	0.5	Ni	0.5	Fe	0.5	Cu	0.5	Mn	0.5	Pb	0.5	Sb	0.5	Bi	0.5	As	0.5	Se	0.5	Te	0.5	Mo	0.5	W	0.5	V	0.5	Ti	0.5	Zr	0.5	Hf	0.5	Y	0.5	La	0.5	Ce	0.5	Pr	0.5	Nd	0.5	Pm	0.5	Sm	0.5	Eu	0.5	Gd	0.5	Tb	0.5	Dy	0.5	Ho	0.5	Er	0.5	Tm	0.5	Yb	0.5	Lu	0.5
----	------	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	---	-----	---	-----	----	-----	----	-----	----	-----	---	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----	----	-----

**Yellow, gold-based dental metal ceramic casting alloy, Type 4**

**Produktformate**  
 Instruktions for Use  
 Gebrauchsinformation  
 Instruções de Uso  
 Instrucciones de Uso  
 Mode d'emploi  
 Brugsanvisning  
 Instruções de Uso  
 Brugsanvisning  
 Instruções de Uso  
 Käyttöohjeet

**Brugsanvisning**

**Mode d'emploi**

**Instruções de Uso**

**Instrucciones de Uso**

**Mode d'emploi**

**Brugsanvisning**

**Instruções de Uso**

**Käyttöohjeet**

**ivoclar Vivadent Worldwide**

**Brazil**  
 Ivoclar Vivadent Ltda.  
 Rua Geraldo Flausino Gomes,  
 15 B Shah Industrial Estate,  
 6.º andar, Cj. 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

**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

**China**  
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
 Rm 603 Xuen 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

**Colombia**  
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
 Calle 134 No. 7-83, Of. 520  
 Bogotá  
 Tel: +57 (1) 627 33 99  
 Fax: +57 (1) 633 16 63  
 www.ivoclarvivadent.com

**France**  
 Ivoclar Vivadent SAS  
 B.P. 118  
 F-74413 Saint-Jorioz  
 Tel: +33 450 88 64 00  
 Fax: +33 450 88 61 52  
 www.ivoclarvivadent.fr

**Austria**  
 Ivoclar Vivadent GmbH  
 Bremschtr. 16  
 Postfach 223  
 A-6706 Burs  
 Tel: +43 5552 624 49  
 www.ivoclarvivadent.com

**Australia**  
 Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.  
 1 - 5 Overseas Drive  
 P.O. Box 367  
 Noble Park, Vic. 3174  
 Tel: +61 3 979 595 99  
 Fax: +61 3 979 596 45  
 www.ivoclarvivadent.com.au

**Germany**  
 Ivoclar Vivadent GmbH  
 Dr. Adolf-Schneider-Str. 2  
 D-73479 Ellwangen, Germany  
 Tel: +49 (0) 79 61 1 889-0  
 Fax: +49 (0) 79 61 63 26  
 www.ivoclarvivadent.de

**USA**  
 Ivoclar Vivadent Inc.  
 175 Pineview Drive  
 Amherst, NY 14228  
 Tel: +1 800 533 6825  
 Fax: +1 716 691 2285  
 www.ivoclarvivadent.us

**India**  
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
 503/504 Raheja Plaza  
 Veera Desai Road, Andheri (West)  
 Mumbai, 400 053  
 Tel: +91 (22) 2673 0302  
 Fax: +91 (22) 2673 0301  
 www.ivoclarvivadent.com

**Italy**  
 Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s.  
 Via Gustav Flora 32  
 39025 Naturno (BZ)  
 Tel: +39 0473 67 01 11  
 Fax: +39 0473 66 77 80  
 www.ivoclarvivadent.it

**Spain**  
 Ivoclar Vivadent S.A.  
 c/ Emilio Muñoz Nº 15  
 E-28037 Madrid  
 Tel: +34 913 75 78 20  
 Fax: +34 913 75 78 38  
 www.ivoclarvivadent.com

**Sweden**  
 Ivoclar Vivadent AB  
 Dalvägen 14  
 S-169 56 Solna  
 Tel: +46 (0) 8 514 93 930  
 Fax: +46 (0) 8 514 93 940  
 www.ivoclarvivadent.se

**Turkey**  
 Ivoclar Vivadent Liaison Office  
 Ahi Evran Caddesi no 1  
 Polaris is Merkezi Kat: 7  
 08070 Maslak  
 Istanbul  
 Tel: +90 536 577 12 62

**UK**  
 Ivoclar Vivadent UK Limited  
 Ground Floor Compass Building  
 Feldspar Close  
 Warrens Business Park  
 Enderby  
 Leicestershire LE19 4SE England  
 Tel: +44 116 284 78 80  
 Fax: +44 116 284 78 81  
 www.ivoclarvivadent.co.uk

**Manufacturer**

**USA**  
 Ivoclar Vivadent Inc.  
 175 Pineview Drive  
 Amherst, NY 14228  
 Tel: +1 800 533 6825  
 Fax: +1 716 691 2285  
 www.ivoclarvivadent.us

**ISO 13485**  
 Quality Management System Certified

**Made in U.S.A. unless otherwise indicated**  
 Made in Canada (fabrique au Canada)

**www.ivoclarvivadent.com**

**Rev. Date 1/10**  
 Rev. 7

**Caution:** US Federal Law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

**LOT**

**ivoclar vivadent**  
 passion vision innovation

**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 modelled 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 instructions.

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

**MELTING AND CASTING**  
 Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) 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 manufacturers 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:** 1260-1320C/2300-2410F

**METAL PREPARATION**  
 Carefully divest and clean the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at max. 4.5 bar/65 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 1010C/1850F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

**HEAT TREATMENT**  
 Hardening: 510C/950F for 30 minutes; air cool.

**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:** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Post-Solder:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laser weld material:** Laser Ceramic Yellow

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

**INDICATIONS**  
 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

**CONTRAINDICATIONS**  
 For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consult 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 calore 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 compresi 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**  
 Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

**FUSIONE E COLATA**  
 Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) 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 utilizza 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:** 1260-1320C/2300-2410F

**LAVERAZIONE**  
 Tolligare con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rfinire la struttura con frese 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> a max. 4.5 bar/65 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 1010C/1850F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

**TEMPERA**  
 Tempera: a 510C/950F per 30 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

**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:** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Post-lega per saldatura:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laser Flux per la saldatura al laser:** Laser Ceramic Yellow

**POLISHING**  
 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, pemi, ponti brevi, ponti lunghi, ceramica fusa su metallo.

**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.

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

**FR MODELEGE 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 coffres piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solide suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop acérées. 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 interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

**CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE**  
 La couronne ou l'armature de bride modelée 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.

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

**FORTE ET COULÉE**  
 Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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 interne 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 :** 1260-1320C/2300-2410F

**TRAITEMENT**  
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. En raison du risque de déformation, ne pas décoller 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 respirer les poussières pendant le grattage!

**OXIDATION**  
 Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4,5 bar/65 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 laisser la structure et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vac. La température d'oxydation s'élève à 1010C/1850F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque.

**TRAITEMENT THERMIQUE**  
 Durcissement : 30 minutes à 510C/950F; laisser refroidir.

**SOUDURE/AGENT FONDANT**  
 Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer 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 :** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Brasage après cuisson céramique :** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laserschweissdraht:** Laser Ceramic Yellow

**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 télescopiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte portée, bridges de longue portée et couronnes cónicas-métalliques.

**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 interdentaria, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

**BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO**  
 Prover 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

**FUSION Y COLADO**  
 Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. Precalentar el crisol (cerámica) 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. Según 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:** 1260-1320C/2300-2410F

**ACABADO**  
 Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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!

**OXIDACION**  
 Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 µm con una presión máx. de 4.5 bar/65 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 1010C/1850F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opacur.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
 Endurecimiento: 30 minutos a 510C/950F; dejar enfriar.

**MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE**  
 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:** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Soldadura posterior a la cocción de cerámica:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laser svets material:** Laser Ceramic Yellow

**Alambre para soldar con láser:** Laser Ceramic Yellow

**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 tres inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, puentes de tramo largo y corto, coronas cónicas y telescópicas, y cerámica sobre metal.

**CONTRAINDICACIONES**  
 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.

**SV BRUKSANVISNING**

**VAX MODELLERING**  
 Vid uppbygning 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 sammanhängningssyorna så att acceptabla sporum erhålls och att de är utformade i metall.

**GJUTKANALER**  
 Använd separata kol/keramisk gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln (keramisk) i urbrännings ugnen. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beröende på typ av gjutapparat följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propane och 0,7 bar/10 psi för oxygen. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte fluss Efter gjutning låt götet bänksvalva.

**Gjut temperature:** 1260-1320C/2300-2410F

**METALL PREPARATION**  
 Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishsera götet med carbide fräsare och keramiskt bundna stenar. Undvik inandning av slipdam på slipning!

**OXIDATION**  
 Blåsta ytan före oxideringen med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> med max. 4,5 bar/65 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännbrickan och se till att det har tillräckligt med stöd. Brickan placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F utan vakuum till 1010C/1850F med 5 min. hålltid. Efter detta appliceras opaker.

**VÄRME BEHANDLING**  
 Härdning: 30 minuter vid 510C/950F; låt bänksvalva.

**LÖDNING/FLUX**  
 Håll lödmodellen så liten som möjligt och förvärm i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod ströps. Tillåt objektet att svalna sakta efterlödningen.

**För lod:** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Efter lod:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laser svets material:** Laser Ceramic Yellow

**POLERING**  
 Avlägsna oxidier och fluss rester för att därefter polera götet med gummihjul och poler paster.

**INDIKATIONER**  
 Rekommenderat till inlägg, onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta span, broar med långa span, MK kronor.

**KONTRAINDIKATIONER**  
 Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

**SIDO EFFEKTER**  
 I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

**INTERAKTION**  
 Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.  
 För ytterligare information se legerings tabell.

**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 Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentarium-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 Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) 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 Schmelzbrunnensystems 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:** 1260-1320C/2300-2410F

**BEARBEITEN**  
 Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrachallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennguträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brennguträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 1010C/1850F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

**VERGÜTEN**  
 Vergüten: 30 Minuten bei 510C/950F; abkühlen lassen.

**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 vor Keramikbrand:** High Fusing Yellow Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Löten nach Keramikbrand:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laserschweissdraht:** Laser Ceramic Yellow

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

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

**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 MODELEGE 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 coffres piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solide suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop acérées. 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 interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

**CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE**  
 La couronne ou l'armature de bride modelée 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.

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

**FORTE ET COULÉE**  
 Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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 interne 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 :** 1260-1320C/2300-2410F

**TRAITEMENT**  
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. En raison du risque de déformation, ne pas décoller 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 respirer les poussières pendant le grattage!

**OXID**



