



Indications: Onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges, posts.

Table with 20 columns: Au, Pt, Ni, Pd, Ag, Cu, Zn, In, Ga, Fe, Ni, Fe, Other, 20.0, 20.0.

Composition: Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1.

Instructions for Use: Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used.

Instructions for Use: The suggested burnout temperature: High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F.

Instructions for Use: Melting and casting: Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy.

Instructions for Use: Casting Temperature: 930-990C/1710-1815F.

Instructions for Use: Metal Preparation: Carefully divest and clean the object with Al2O3 glass beads.

Instructions for Use: Heat Treatment: Annealing: 705C/1300F for 10 minutes; quench immediately (water).

Instructions for Use: Solder and Fluxes: Design the soldering patch as small as possible and preheat it in the furnace.

Instructions for Use: Polishing: After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework.

Instructions for Use: Indications: Recommended for onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long span bridges.

Instructions for Use: Contraindications: For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy.

Instructions for Use: Side Effects: In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

Instructions for Use: Interactions: Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.

Instructions for Use: Isteruzioni D'uso: Modellazione in cera: Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito.

Isteruzioni D'uso: Preparazione dei canali di fusione: Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti.

Isteruzioni D'uso: Inserimento nella massa di rivestimento: Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria.

Isteruzioni D'uso: Preriscaldamento: Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F.

Isteruzioni D'uso: Fusione e colata: Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matrici si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1.

Isteruzioni D'uso: Schmelzen und Gießen: Für jede Legierung einen separaten Grafitgefäß/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden.

Isteruzioni D'uso: Anstiften der Gusskanäle: Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen.

Isteruzioni D'uso: Einbetten: Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen.

Isteruzioni D'uso: Ausbrenntemperaturen: Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F.

Isteruzioni D'uso: Mises en revêtement: Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

Isteruzioni D'uso: Cuisson: Les températures de cuisson à bloc recommandées sont: Masses de revêtement pour plaques de température élevées: 650 à 760C/1200 à 1400F.

Isteruzioni D'uso: Fonte et coulé: Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: MODÉLAGE DE LA CIRE: Modéliser intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composées dans une forme anatomique réduite.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: MISE EN REVÊTEMENT: Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: CUISSON: Les températures de cuisson à bloc recommandées sont: Masses de revêtement pour plaques de température élevées: 650 à 760C/1200 à 1400F.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: FONTE ET COULÉE: Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: TRAITEMENT: Démouffez avec précaution l'objet coulé et le nettoyez. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox).

EN INSTRUCTIONS FOR USE: POLISSAGE: Après la soudature, faire que la pièce se enfrie lentement. Le matériau de soudure doit être enlevé soigneusement.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: MATÉRIELS DE SOLDER/FUNDEnte: Conformez le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffez dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: CONTRAINDICATIONES: Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: EFECTOS SECUNDARIOS: En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: EFECTOS COLATERALES: Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: RECOMENDACIONES: DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: NOTAS: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlägg and onlays.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INDIREKT: Broar och flera singel kronor.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INSTRUKTIONER: Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlägg and onlays.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INDIREKT: Broar och flera singel kronor.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INSTRUKTIONER: Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlägg and onlays.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INDIREKT: Broar och flera singel kronor.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: INSTRUKTIONER: Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

EN INSTRUCTIONS FOR USE: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

IT ISTRUZIONI D'USO: MODÉLAGE DE LA CIRE: Modéliser intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composées dans une forme anatomique réduite.

IT ISTRUZIONI D'USO: MISE EN REVÊTEMENT: Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

IT ISTRUZIONI D'USO: CUISSON: Les températures de cuisson à bloc recommandées sont: Masses de revêtement pour plaques de température élevées: 650 à 760C/1200 à 1400F.

IT ISTRUZIONI D'USO: FONTE ET COULÉE: Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage.

IT ISTRUZIONI D'USO: TRAITEMENT: Démouffez avec précaution l'objet coulé et le nettoyez. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox).

IT ISTRUZIONI D'USO: POLISSAGE: Après la soudature, faire que la pièce se enfrie lentement. Le matériau de soudure doit être enlevé soigneusement.

IT ISTRUZIONI D'USO: MATÉRIELS DE SOLDER/FUNDEnte: Conformez le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffez dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

IT ISTRUZIONI D'USO: CONTRAINDICATIONES: Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

IT ISTRUZIONI D'USO: EFECTOS SECUNDARIOS: En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

IT ISTRUZIONI D'USO: EFECTOS COLATERALES: Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

IT ISTRUZIONI D'USO: RECOMENDACIONES: DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays.

IT ISTRUZIONI D'USO: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

IT ISTRUZIONI D'USO: NOTAS: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

IT ISTRUZIONI D'USO: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlay and onlay.

IT ISTRUZIONI D'USO: INDIRETTI: Protesi composte e diverse corone singole.

IT ISTRUZIONI D'USO: INSTRUKTIONER: Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

IT ISTRUZIONI D'USO: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlay and onlay.

IT ISTRUZIONI D'USO: INDIRETTI: Protesi composte e diverse corone singole.

IT ISTRUZIONI D'USO: INSTRUKTIONER: Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

IT ISTRUZIONI D'USO: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlay and onlay.

IT ISTRUZIONI D'USO: INDIRETTI: Protesi composte e diverse corone singole.

IT ISTRUZIONI D'USO: INSTRUKTIONER: Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

IT ISTRUZIONI D'USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: WACHSMODELLATION: Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendungen gestalten.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: EINBETTEN: Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: SCHMELZEN UND GIESSEN: Für jede Legierung einen separaten Grafitgefäß/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE: Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: EINBETTEN: Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: POLISSAGE: Après la soudature, faire que la pièce se enfrie lentement. Le matériau de soudure doit être enlevé soigneusement.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: MATÉRIELS DE SOLDER/FUNDEnte: Conformez le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffez dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: CONTRAINDICATIONES: Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: EFECTOS SECUNDARIOS: En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: EFECTOS COLATERALES: Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: RECOMENDACIONES: DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: NOTAS: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlays und Onlays.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INDIREKT: Mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INSTRUKTIONEN: Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlays und Onlays.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INDIREKT: Mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INSTRUKTIONEN: Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlays und Onlays.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INDIREKT: Mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: INSTRUKTIONEN: Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

DE GEBRAUCHSINFORMATION: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

FR MODE D'EMPLOI: MODÉLAGE DE LA CIRE: Modéliser intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composées dans une forme anatomique réduite.

FR MODE D'EMPLOI: MISE EN REVÊTEMENT: Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage.

FR MODE D'EMPLOI: CUISSON: Les températures de cuisson à bloc recommandées sont: Masses de revêtement pour plaques de température élevées: 650 à 760C/1200 à 1400F.

FR MODE D'EMPLOI: FONTE ET COULÉE: Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage.

FR MODE D'EMPLOI: TRAITEMENT: Démouffez avec précaution l'objet coulé et le nettoyez. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox).

FR MODE D'EMPLOI: POLISSAGE: Après la soudature, faire que la pièce se enfrie lentement. Le matériau de soudure doit être enlevé soigneusement.

FR MODE D'EMPLOI: MATÉRIELS DE SOLDER/FUNDEnte: Conformez le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffez dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

FR MODE D'EMPLOI: CONTRAINDICATIONES: Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

FR MODE D'EMPLOI: EFECTOS SECUNDARIOS: En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

FR MODE D'EMPLOI: EFECTOS COLATERALES: Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

FR MODE D'EMPLOI: RECOMENDACIONES: DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays et Onlays.

FR MODE D'EMPLOI: INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

FR MODE D'EMPLOI: NOTAS: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

FR MODE D'EMPLOI: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

FR MODE D'EMPLOI: REKOMENDATIONER: DIREKTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays.

FR MODE D'EMPLOI: INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

FR MODE D'EMPLOI: INSTRUKTIONER: Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.

FR MODE D'EMPLOI: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

FR MODE D'EMPLOI: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

FR MODE D'EMPLOI: REKOMENDATIONER: DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays.

FR MODE D'EMPLOI: INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

FR MODE D'EMPLOI: INSTRUKTIONER: Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.

FR MODE D'EMPLOI: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

FR MODE D'EMPLOI: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

FR MODE D'EMPLOI: REKOMENDATIONER: DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays.

FR MODE D'EMPLOI: INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

FR MODE D'EMPLOI: INSTRUKTIONER: Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.

FR MODE D'EMPLOI: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

FR MODE D'EMPLOI: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

ES INSTRUCCIONES DE USO: MODELADO EN CERA: Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar. 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 las coronas pilares.

ES INSTRUCCIONES DE USO: REVESTIMIENTO: Pesarse la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere.

ES INSTRUCCIONES DE USO: CUISSON: Les températures de cuisson à bloc recommandées sont: Masses de revêtement pour plaques de température élevées: 650 à 760C/1200 à 1400F.

ES INSTRUCCIONES DE USO: FONTE ET COULÉE: Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage.

ES INSTRUCCIONES DE USO: TRAITEMENT: Démouffez avec précaution l'objet coulé et le nettoyez. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox).

ES INSTRUCCIONES DE USO: POLISSAGE: Après la soudature, faire que la pièce se enfrie lentement. Le matériau de soudure doit être enlevé soigneusement.

ES INSTRUCCIONES DE USO: MATÉRIELS DE SOLDER/FUNDEnte: Conformez le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffez dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

ES INSTRUCCIONES DE USO: CONTRAINDICACIONES: Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

ES INSTRUCCIONES DE USO: EFECTOS SECUNDARIOS: En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

ES INSTRUCCIONES DE USO: EFECTOS COLATERALES: Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.

ES INSTRUCCIONES DE USO: RECOMENDACIONES: DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

ES INSTRUCCIONES DE USO: NOTAS: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

ES INSTRUCCIONES DE USO: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlägg and onlays.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INSTRUKTIONER: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

ES INSTRUCCIONES DE USO: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlägg and onlays.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INSTRUKTIONER: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

ES INSTRUCCIONES DE USO: REKOMENDATIONER: DIREKT: Singel kronor, inlägg and onlays.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

ES INSTRUCCIONES DE USO: INSTRUKTIONER: El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSÖRSLAG: Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.

ES INSTRUCCIONES DE USO: OBSERVACIONES: El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante.

SV BRUKSANVISNING: MODÉLLAGNING: Vaxa upp till fullt anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. 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 verbindingzones 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 hittecentrum van de moffel 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: 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 / keramiekroes. 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. Het best kan het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propanaanzuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propana/ zuurstofbrander bij propana 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: 930-990C/1710-1815F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL₂O₃ of glasparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 10 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) **Gehard in oven:** 30 minuten bij 370C/700F; laten afkoelen.

SOLDEER/VOEIMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1122F 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 soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen. **Soldeer:** Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserlasermateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

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

INDICATIES

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.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN		
ADVIENTE		
DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays		INDIRECTE: meerdelige voorzettingen en meer dan één solo-kroon
INSTRUCTIES:		
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die niet zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.		
2. Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.		
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.		
4. Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitleverend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.		
5. Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.		
OPMERKINGEN:		
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.		
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.		

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellér opp restaureringar fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatningar av komposit i forminket anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningjen. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broilærar 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-fasadeerstatningar i forminket anatomisk form og forsyn det med mekanisk retensjon.

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 reservoaret i termisk sentrum i støpemufljen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

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

UTBRENNINGSTEMPERÅTURER

Anbefalte utbreunningstemperaturer: Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidleggingsmiddel 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 naturgassbrenner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygen 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: 930-990C/1710-1815F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støbeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med AL₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyning (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støbeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

HERDING

Mykløding: 10 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann) **Herdes:** ved 370C/700F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Legg 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: Low Fusing White Gold Solder, 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 gummi finerer/-polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for: 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 coraas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coraas 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. É por 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 sugereida: Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F Revestimento 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 (coraas 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 flúxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 930-990C/1710-1815F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De 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: 705C/1300F durante 10 minutos; temperar imediatamente **Endurecedor:** 370C/700F, durante 30 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: Low Fusing White Gold Solder, 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 flúxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.

INDICATÕES

Recomendada para onlays, coraas 3/4, coraas, coraas telescópicas, coraas 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 bucal, pode promover efeitos galvânicos. *Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broilær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de afholder kravenne til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadmateriaalina, 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 varme-centrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales: Indstøbningssmaser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F Indstøbningssmaser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at udvikle en trykluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udviker for kraftig varme og legeringerne blot bliver overopphet. 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 kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 930-990C/1710-1815F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glasperler 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: 10 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks **Hærdning:** 30 minutter ved 370C/700F; afkøling ved henstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

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

Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi finererel/-polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspands-broer, 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

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στηνμέση απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβραβεύεται ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όψεις γωνίες. Υπερβολές τις περιγές συνδέσεις ώστε να είναι επαρκείς να τη θέση της στατικής καולότητας και να το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με συνθετή ρητίνη ή με ακριλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΝ

Τοποθετήστε στο άμεσοφρένιο κέρνο σκελετό ή φερακι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε τη μύλη, είτε τη έμμηση μεθόδο, εξασφαλίστε ότι η δέξαμενη βήρακτη στο θερμάο κέντρο. Οι αγωγοί συνδέσης των στεφανών με τη δέξαμενη 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 / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γραμμάτος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:

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

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

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικό κράμα στοχυτό/κεράμικο πυρήμα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιουμένου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ιδανική είναι η χρήση πεπεσμένου οέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο αιώο, για την τήξη κραμάτων ακριλκών, επειδή το μίγμα προπανάου και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερθερμανθούν αυτοί του είδους το κράμα. Εάν χρησιμοποιείτε προπανάο και οξυγόνο η πίεση θα πρέπει να είναι 0.15 bar/2 psi για το προπανάο, και 0.35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείτε τη κράμα στο μέρος της φλόγης με τη μειωμένη σπύσφαρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε ορτύμα εάν χρειάζεται. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρνώσει σε θερμοκρασία διαστολής.

Θερμοκρασία χύτευσης: 930-990C/1710-1815F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΚΕΛΕΑΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρήμα και καθαρίστε το σκελετό με AL₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί να αφαιρέσει του πυρήματός για να αποκτήσετε παραμορφώσεις. Τροχίστε και στιβήστε το σκελετό. Αποφύγετε την επιπονή της σκόνης κατά τη λειτουργία!

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Ανάτωση: 705C/1300F για 10 λεπτά. Ψύξτε αμέσως **Σκληρόνση:** 370C/700F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρνώσει.

ΚΟΛΛΗΣΗ/ΣΙΔΥΡΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μακριά γίνεται και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ελας προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την γνασία να κρνώσει ανά.

Κόλληση: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

Άρτυμα: Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείματα του αρτύματος και τροχίστε / στιβήστε το σκελετό με ελαστικό στιβήσωση.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ