

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gerubete legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzien de in was gemiddelde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte serie een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

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

UITBRANDEN

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

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbranderstelsystem Magic Wand dient de druk bij opzpan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofmassa deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1285-1345C/2345-2455F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vormgeving van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200 F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 950C/1740F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 30 minuten bij 600C/1110F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerbijct na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder High-Fusing Bond Flux

solderen na bakken van de keramiek: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laserdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, teleskopkronen, onische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsupructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES

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

BIJWERKINGEN

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

INTERACTIES

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

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. Vægttykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broppilner minst 0,7 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalomhygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETNING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNING

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

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 1285-1345C/2345-2455F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

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

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4,5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og start det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 600C/1110F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokker 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 loddeblokket langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Lodding etter keramikkbrenning: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

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

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprstruktur, støpt protese.

KONTRAINDIKASJONER

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

Varmetvidelsekoeffesient 25-500C 14.0 varmetvidelsekoeffesient 20-600C 14.2

(NL)			
Resistência à tração (0.2%) MPa	505	530	530
Dureza Vickers	215	255	255
Allongamento (%)	20.0	19.0	19.0

(DA)			
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Densidade (g/cm³)	13.8		
Intervalo de fusão	1185-1230C/2165-2245F	1285-1345C/2345-2455F	
Temperatura de fundição	CTE 25-500C 14.0	CTE 20-600C 14.2	
	Brandt	Efterhærdet	
Strækgrænse (0,2% Offset) MPa	505	530	
Vickers hårdhed	215	255	
Forlængelse i %	20.0	19.0	
Elastisitetensmodul (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Vægtfylde (g/cm³)	13.8		
Smelteinterval	1185-1230C/2165-2245F		
Støpetemperatur	1285-1345C/2345-2455F		
	TEK 25-500C 14.0	TEK 20-600C 14.2	

(EL)			
Όριο ελαστικότητας (0.2% Offset) MPa	505	530	
Σκληρότητα Vickers	215	255	
Επιμήκυνση (%)	20.0	19.0	
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Πυκνότητα (g/cm³)	13.8		
Περιοχή τήξης	1185-1230C/2165-2245F		
Θερμοκρασία χύτευσης	1285-1345C/2345-2455F		
	ΣΘΔ 25-500C 14.0	ΣΘΔ 20-600C 14.2	

(FI)			
Testipaine (0,2% offset) MPa	505	530	
Vickers-kovuus	215	255	
Venymä (%)	20.0	19.0	
Elastinen moduli (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Tiheyden (g/cm³)	13.8		
Sulamisrajat	1185-1230C/2165-2245F		
Valulämpötila	1285-1345C/2345-2455F		
	CTE 25-500C 14.0	CTE 20-600C 14.2	

(FR)			
Limite d'élasticité (intercetta recta pratica di elasticità 0,2%) MPa	505	530	
Durezza Vickers	215	255	
Allungamento (%)	20.0	19.0	
Modulo di elasticità (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Densità (g/cm³)	13.8		
Range di fusione	1185-1230C/2165-2245F		
Temperatura di colata	1285-1345C/2345-2455F		
	CDT 25-500C 14.0	CDT 20-600C 14.2	

(DE)			
Dehngrenze (0.2% Offset) MPa	505	530	
Vickershärte	215	255	
Bruchdehnung (%)	20.0	19.0	
E-Modul (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Dichte (g/cm³)	13.8		
Schmelzintervall	1185-1230C/2165-2245F		
Giesstemperatur	1285-1345C/2345-2455F		
	WAK 25-500C 14.0	WAK 20-600C 14.2	

(FR)			
Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa	505	530	
Durété Vickers	215	255	
Elongation (%)	20.0	19.0	
Module d'élasticité (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Densité (g/cm³)	13.8		
Température de fusion	1185-1230C/2165-2245F		
Température de coulée	1285-1345C/2345-2455F		
	CTE 25-500C 14.0	CTE 20-600C 14.2	

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

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

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

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

INCLUSÃO

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

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

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

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1285-1345C/2345-2455F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 950C/1740F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 600C/1110F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

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

Pré-soldagem: Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Pós-soldagem: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser Ceramic White

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, núcleos, coroas e pontas em metalocerâmica, supra-estruturas de implantes, próteses parcial.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. *Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

Varmetvidelsekoeffesient 25-500C 14.0 varmetvidelsekoeffesient 20-600C 14.2

(PT)			
Resistência à tração (0.2%) MPa	505	530	530
Dureza Vickers	215	255	255
Allongamento (%)	20.0	19.0	19.0

(DA)			
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Densidade (g/cm³)	13.8		
Intervalo de fusão	1185-1230C/2165-2245F	1285-1345C/2345-2455F	
Temperatura de fundição	CTE 25-500C 14.0	CTE 20-600C 14.2	
	Brandt	Efterhærdet	
Strækgrænse (0,2% Offset) MPa	505	530	
Vickers hårdhed	215	255	
Forlængelse i %	20.0	19.0	
Elastisitetensmodul (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Vægtfylde (g/cm³)	13.8		
Smelteinterval	1185-1230C/2165-2245F		
Støpetemperatur	1285-1345C/2345-2455F		
	TEK 25-500C 14.0	TEK 20-600C 14.2	

(EL)			
Όριο ελαστικότητας (0.2% Offset) MPa	505	530	
Σκληρότητα Vickers	215	255	
Επιμήκυνση (%)	20.0	19.0	
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	17,100,000/118,000		
Πυκνότητα (g/cm³)	13.8		
Περιοχή τήξης	1185-1230C/2165-2245F		
Θερμοκρασία χύτευσης	1285-1345C/2345-2455F		
	ΣΘΔ 25-500C 14.0	ΣΘΔ 20-600C 14.2	

(FI)			
Testipaine (0,2% offset) MPa	505	530	
Vickers-kovuus	215	255	
Venymä (%)	2		