

ivoclar vivadent

Indications

crowns, short and long bridges, posts.
 crowns, 3/4 crowns, telescope crowns, conus crowns, short and long bridges, posts.

Composition

Produktformate Instruksjoner for bruk
Instruksjoner for bruk Gebrauchsinformation
Instruksjoner for bruk Instrucciones de uso
Produktformate Instruksjoner for bruk

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 3

Maxigold

ivoclar Vivadent Worldwide

Brazil
 Ivoclar Vivadent Ltda.
 Rua Geraldo Flausino Gomes,
 7B - 6º andar Cx. 61162
 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. +1 800 533 6825
 Fax +1 716 691 2285
 www.ivoclarvivadent.us

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

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

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

India
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 503/504 Raheja Plaza
 15 B Shah Industrial Estate
 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
 I-39025 Naturno (BZ)
 Tel. +39 0473 67 01 11
 Fax +39 0473 66 77 80
 www.ivoclarvivadent.it

Japan
 Ivoclar Vivadent K.K.
 1-28-24-4F Hongo
 Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033
 Tel. +81 3 6903 3535
 Fax +81 3 5844 3657
 www.ivoclarvivadent.co.jp

Mexico
 Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
 Av. Mazatlan No. 61, Piso 2
 Col. Condesa
 06170 México City, D.F.
 Tel. +52 (55) 50 62 10 00
 Fax +52 (55) 50 62 10 29
 www.ivoclarvivadent.com.mx

New Zealand
 Ivoclar Vivadent Ltd
 12 Omega St, Albany
 PO Box 5243 Wellesley St
 Auckland
 Tel. +64 9 520 52 06
 Fax +64 9 914 99 90
 www.ivoclarvivadent.co.nz

Poland
 Ivoclar Vivadent Sp. z o.o.
 ul. Jana Pawła 1 78
 Łęka Olsztyńska, Jarosław
 PL-40075 Warszawa
 Tel. +48 (0) 79 61 7 889-0
 Fax +48 (0) 79 61 7 83 26
 www.ivoclarvivadent.pl

UK
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
 171 Chin Swee Road
 Singapore 169877
 Tel. +65 6535 6775
 Fax +65 6535 4991

Spain
 Ivoclar Vivadent S.A.
 #02-01 San Centre
 E-28037 Madrid
 Tel. +34 913 75 78 20
 Fax +34 913 75 78 38
 www.ivoclarvivadent.com

Sweden
 Ivoclar Vivadent AB
 Dahlvägen 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
 080670 Maslak
 Istanbul
 Tel. +90 536 577 12 62

INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
 Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic 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. If a composite or resin veneer is required, mechanical retention is recommended.

SPRUNG
 Provide the modeled 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 instruction.

BURN-OUT
 The suggested burnout temperature:
 High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F
 Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING
 Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt C&B alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.

METAL PREPARATION
 Carefully divest and clean the object with AL₂O₃ glass beads, or a pickling agent (such as Prevoxx®). 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!

HEAT TREATMENT
 Annealing: 620C/1150F for 10 minutes; quench immediately (water)
 Hardening: 345C/650F for 10 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.

Polishing
 After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

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

CONTRAINDICATIONS
 For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation 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.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS

DIRECT: single crowns, inlays and onlays

INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS:

- Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
- Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
- Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
- The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
- Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS:

- Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.
- Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
 Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su peri 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare ritenzioni meccaniche.

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, 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
 Le temperature di preriscaldamento consigliate:
 Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F
 Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA
 Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione seguire le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannetto per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riduce (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a secondo la necessità. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

LAVORAZIONE
 Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL₂O₃ o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifiutare l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

TEMPERA
 Ricottura: a 620C/1150F per 10 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
 Tempera: a 345C/650F per 10 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
 Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare il materiale a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del forno di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

Lucidatura
 Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommipi per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
 Attualmente consigliato per intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, pemi.

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.

INTERAZIONE
 Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI:

DIRETTI: corone singole, inlay e onlay

INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI:

- 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.
- Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
- I canali di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
- Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
- Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSERVAZIONI:

- Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
- Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
 Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen 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. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

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 Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNTEMPERATUREN
 Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:
 Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F
 Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSSEN
 Für jede Legierung einen separaten Grafittegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen der K&B Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff züviel Hitz entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 940-1000C/1735-1830F

BEARBEITEN
 Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL₂O₃ oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

VERGÜTEN
 Weichglühen: 10 Minuten bei 620C/1150F; dann sofort abschrecken (Wasser).
 Vergüten: 10 Minuten bei 345C/650F; 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: .615, .585 Fine Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser C&B Yellow

POLIEREN
 Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierern/polierern bearbeiten.

INDIKATION
 Gegenwärtig empfohlen für Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken mit grosser und kleiner Spannweite, Wurzelstifte.

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 MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
 Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composées 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 couronnes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées spécialement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique plus réduite et munir de rétentions mécaniques.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULEE
 La couronne ou l'armature de bridge modélée 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 :
 Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
 Masses de revêtement pour plages de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
 Masses de revêtement pour plages de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

FRONTE ET COULÉE
 Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset 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. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. 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 intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.

Température de coulée : 940-1000C/1735-1830F

TRAITEMENT
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL₂O₃ ou des billes de verre comme abrasifs (Prevoxx®). En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!

TRAITEMENT THERMIQUE
 Recuit : 620C/1150F pendant 10 minutes ; tremper dans l'eau immédiatement
 Durcissement : 10 minutes à 345C/650F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
 Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans 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 brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

Soudure : .615, .585 Fine Solder
Fondant : Bondal Flux
Baguette laser : Laser C&B Yellow

POLISSAGE
 Après la cuisson ou la trempe, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
 Habituellement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, bridges de courte et longue portée, tenons.

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
 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. Prestese atención a que la estructura tenga una forma suficientemente estable. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan, a la vez, la higiene interdental. Dar una forma anatómica reducida a la estructura para su blindaje con composite y dotar a la misma de retenciones mecánicas.

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:
 Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F
 Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO
 Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. 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. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0,35 bar/5 psi en el del oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

Temperatura de colado: 940-1000C/1735-1830F

ACABADO
 Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL₂O₃ o perlas de vidrio o perlita neutralizada (Prevoxx®). No utilizar el martillo para sacar el revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

TRATAMIENTO TÉRMICO
 Ablandamiento: 10 minutos a 620C/1150F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua)
 Endurecimiento: 10 minutos a 345C/650F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
 Conformar el bloque de revestimiento 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 pieza se enfríe lentamente.

Material de soldar: .585 Fine / .615 Fine
Fundente: Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

PULIDO
 Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
 Actualmente recomendada para inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones.

CONTRAINDICACIONES
 En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

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

EFECTOS 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.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES

DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays

INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas

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.
- La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.

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 verbindingsszones 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 verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobjekt 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 het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan het smelten van C&B-legeringen gebruikt 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 propanaanzuurstofbrander bij propana op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofmiste 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: 940-1000C/1735-1830F

BEWERKEN

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

WARMTEBEHANDLING

Zachtgieten: 10 minuten bij 620C/1150F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)

Gehard in oven: 10 minuten bij 345C/650F; laten afkoelen.

SOLDEER/VOEIMIDDEL

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 soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: .615, .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

Inlays, Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescop-on 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:	
DIREKTE: solo-kronen, inlays en onlays	
INDIRECTE: meerderele voorzeningen en meer dan één solo-kroon	

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
 - 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 zijkant van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
 - Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
 - Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlezend) 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.
 - 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:**
- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
 - Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellør opp restaureringer fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminsett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i profilærer 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 kompositt-fasadeerstatninger i forminsett 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 reservearet i 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 voksmoingningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

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

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

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidjel/keramisk 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 naturgassbræner, 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 den ytre flammesetter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 940-1000C/1735-1830F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

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

HERDING

Mykløding: 10 minutter ved 620C/1150F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdes: ved 345C/650F i 10 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeblokket langsomt etter loddingen.

Loddemiddel: .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 gummfinerer/-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. Se for 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 sugeria:

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

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

FUNDIÇÃO

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 mascaro com chama de gás natural e ar comprimido, porque 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: 940-1000C/1735-1830F

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: 620C/1150F durante 10 minutos; deixar imediatamente

Endurecedor: 345C/650F, durante 10 minutos; temperar 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 apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda.

Solda: .615, .585 Fine Solder

Fluxo: FundenteBondal

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.

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 bucal, pode promover efeitos galvânicos.

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

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE	
RECOMENDAÇÕES	
DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays	
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias	

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter al(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm acima do limite superior do revestimento e 5 mm acima dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompete) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.

SUGESTÕES:

- Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

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 profilører. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder holdes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkelig dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvettens varmecentrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal være en længde eller diame- ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBING

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

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

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

Indstøbningsmasser 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 anvende en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopvedet. 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 itredreuede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 940-1000C/1735-1830F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. AL₂O₃ eller glassperler anvendes til sand- blæsing. 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 620C/1150F; Hurtig-afkøl straks

Hærdning: 10 minutter ved 345C/650F; afkøling ved herstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: .615, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodematerialet: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum- finereler/-polerere.

INDIKATION

Anbefalet til inlays, 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.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN	
ANBEFALINGER	
DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays	
INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner	

ANVISNINGER:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering som skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kvettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyetten bund. Afstanden til kvyettns sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og storkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under storkningen af legeringen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægeten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER:

- Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med produc- tents anvisninger.
- Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleriller.

EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιήθει μη κεραικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στηρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όβλες γωνίας. Υφειστάτε τις περιοχές συνδέσεως ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατικής καולήτσας και να το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με συνθετή ρητίνη ή με ακριλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.