

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 interdentaal hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorze in de was getrokken 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 serie een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Weeg het wasgebet 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 keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in en verhuifd van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het livdent Vivadent smeltfreesersysteem Magic Wand dient de druk bij propana 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 zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel van het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1350-1410C/2460-2570F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming 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 ultrason bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraal. 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 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARTMBEHANDLING

Gehard in oven: 15 minuten bij 595C/1100F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

Maak het solderblok 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 solder. Laat het solderobject na het solderen langzaam afkoelen. **Solderen voor bakken van de keramiek:** High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux **Solderen na bakken van de keramiek:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstrucuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, teleskoopkronen, onische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, 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.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

ADVIEZEN

DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays



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 zijkanen 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 uitlopend) 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 wasmodelletatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
 - Breng voor het gieten van zwarv en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO

BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderastening. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm, og i bropliarer minst 0,5 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 etter den anvendte legeringen.

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 støpeuffelen. Forbindeleskanalene 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: voksvekt 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 keramik digel for hver av legeringene. Forvarm smeltdigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltfreesersystem Magic Wand skal trykket for propanen stillnes inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den livdent Vivadent smeltfreeser mellom indre og ytre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

TA støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfare må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipling!

OKSIDERING

For 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 stott 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 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakberengningen.

HERDING

Herdes: ved 595C/1100F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSMIDLER

La loddeblokkene 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.

Lodding for keramikkbrenning: High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux **Pos-soldagem:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flusmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfererel-polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuprastrukturer, 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.*

PT
BRUKSANVISNING
CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatómica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade 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
FUNDIÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho 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: 1350-1410C/2460-2570F
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 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.
TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecedor: 595C/1100F, durante 15 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: High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux
Pos-soldagem: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
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, pontes de curta extensão, Pontes extensas, coroas metalocerâmica, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.
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 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.*

PT

INSTRUÇÕES DE USO

VOKSMODELLERING
Stel udfornies i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropliar. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornies tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kronе eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvættens varme-centrum. Forbindeleskanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltfreesersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegerer. Undgå indånding af støv ved slipling!

OKSIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (desillert vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understattes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Hardning: 15 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udfornies 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 inden keramikbrand: High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux **Lodding efter keramikbrand:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder **Laser-lodemateriale:** Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsuprastruktur, patiel protese.

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.

DA
BRUGSANVISNING
WOKSMODELLERING
Stel udfornies i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropliar. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornies tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede kronе eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvættens varme-centrum. Forbindeleskanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltfreesersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1350-1410C/2460-2570F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegerer. Undgå indånding af støv ved slipling!

OKSIDERING
Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (desillert vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understattes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 1 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Hardning: 15 minutter ved 595C/1100F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udfornies 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 inden keramikbrand: High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux **Lodding efter keramikbrand:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder **Laser-lodemateriale:** Laser Ceramic White

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsuprastruktur, patiel protese.

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 κέρμο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφανούς απαιτούν πάχος τοιχώρων 0,3 χιλ., ενώ στεφανούς στήριγμα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβραβωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιόχες συνδέσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρμο σκελετό ή φρεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Εις τη χρησιμοποίησή την άμση, είτε την έμμεση μέθοδο, ερσοφαλέτε ότι η δεξαμενή βρίσκει στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ.μήκος και πλάτος 2,5 and 3,0 mm.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ
Ζυγίστε το κέρμο πρόπλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπου: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επίδυσσης, ακολοιθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλιβάνο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγη με τον τύπο συσκευής υλιογίας ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το