



Indications: Inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescopic crowns, conus crowns, short and long bridges, posts.

Table with 10 columns: Alloy, Weight, Density, etc. for various dental alloys.

Composition

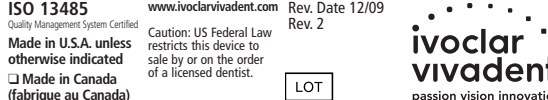
Instructions for Use: Production of wax patterns, casting, and finishing instructions for various dental applications.

White, silver-based dental casting alloy, Type 4



Worldwide distribution list with columns for Country, Address, Phone, and Website for various regions including Brazil, India, Russia, Canada, Italy, China, USA, Colombia, Australia, Austria, Germany, and Japan.

ISO 13485 Quality Management System Certified. Made in U.S.A. unless otherwise indicated. Made in Canada (fabrique au Canada).



EN 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.

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.

INVESTMENT Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used.

BURN-OUT The suggested burnout temperature: 500-700C/940-1300F. High 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 manufacturer's instructions for use.

METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with Al2O3 glass beads, or a pickling agent (such as Prevoxx®).

HEAT TREATMENT Annealing: 705C/1300F for 15 minutes; quench immediately (water). Hardening: 400C/750F for 30 minutes; air cool.

SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F.

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, telescopic 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.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS DIRECT: single crowns, inlays and onlays. INDIRECT: multiple units and multiple single crowns.

INSTRUCTIONS: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration. 2. 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.



IT 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.

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.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria.

PRERISCALDO Le temperature di preriscaldamento consigliate: Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 500-700C/940-1300F.

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. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore.

LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al2O3 o perle di vetro.

SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare il materiale a ca. 600C/1112F.

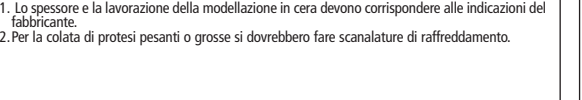
LUCIDATURA Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI Consigliato inoltre per l'uso con inlays, onlays, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone cónice, ponti brevi o lunghi, pemi. CONTRAINDICAZIONI Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI: DIRETTI: corone singole, inlay e onlay. INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole.

ISTRUZIONI: 1. 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. 2. 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.



DE GEBRAUCHSINFORMATION

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

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

AUSBRENNTEMPERATUREN Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 500-700C/940-1300F.

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

TRAITEMENT Démouffier avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasif (Prevoxx®).

SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

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

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

NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

RECOMMENDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUCTIONS: 1. 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.

NOTAS: 1. 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.

REMARKES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays. INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen.

ANWEISUNGEN: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration. 2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren.

REMARKES: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

RECOMMENDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUCTIONS: 1. 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.

NOTAS: 1. 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.

REMARKES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

AUSBRENNTEMPERATUREN Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 500-700C/940-1300F.

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

TRAITEMENT Démouffier avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasif (Prevoxx®).

SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

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

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

NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

RECOMMENDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUCTIONS: 1. 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.

NOTAS: 1. 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.

REMARKES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

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.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

AUSBRENNTEMPERATUREN Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 500-700C/940-1300F.

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

TRAITEMENT Démouffier avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasif (Prevoxx®).

SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

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

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

NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

RECOMMENDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUCTIONS: 1. 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.

NOTAS: 1. 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.

REMARKES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION Vaxa upp till full anatomi. Vid uppbyggnad av broar för komposit eller akrylfasader. Bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode.

AUSBRENNTEMPERATUREN Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen: Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 500-700C/940-1300F.

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

TRAITEMENT Démouffier avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'Al2O3 ou des billes de verre comme abrasif (Prevoxx®).

SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

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

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

NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

RECOMMENDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

INSTRUCTIONS: 1. 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.

NOTAS: 1. 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.

REMARKES: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire.

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verbindingtoepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbindingtechniek. 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 verbindingssozones 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 mofel 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 wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasrekeningstabel: 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: 500-700C/940-1300F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafitkroes / 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 voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propana/zuurstofbrander 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 zuurstofmassa gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1020-1050C/1870-1920F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al₂O₃ of glassparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer tensinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

WARMTEBEHANDLING

Zachtgieten: 15 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 30 minuten bij 400C/750F; 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 soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserlasermateriaal: Laser C&B White

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, telescoop-en konuskrone, 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.

NO	BRUKSANVISNING
WASMODELLERING Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til flaseeerstatinger av komposit i forminsknet anatomisk form under hensyntaken til den planlagte faserestatingen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i profilørar 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-faserestatinger i forminsknet 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 reservoar i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 à 3,0 mm. INVESTERING Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksmoegningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges. UTBRENNINGSTEMPERÅTURER Anbefalte utbrenningstemperaturer: Investment for høyere temperaturområder: 500-700C/940-1300F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F SMELTING OG STØPING Bruk en separat grafitdige/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 naturgasbræner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet 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: 1020-1050C/1870-1920F BEARBEIDING AV OBJEKTET Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al ₂ O ₃ eller glassperler eller bruk avsyng (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 Mykgløding: 15 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann) Herdes: ved 400C/750F i 30 minutter, avkjøles. LAGDEMIDLER / FLUSSMIDLER Lag 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 White	

NO	BRUKSANVISNING
WASMODELLATIE Modeller de restauratie volledig in voks. Maak voor composiet-verbindingtoepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbindingtechniek. 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 verbindingssozones 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 mofel 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 wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasrekeningstabel: 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: 500-700C/940-1300F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F SMELTEN EN GIETEN Gebruik voor iedere legering een aparte grafitkroes / 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 voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propana/zuurstofbrander 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 zuurstofmassa gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen. Giettemperatuur: 1020-1050C/1870-1920F BEWERKEN Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al ₂ O ₃ of glassparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer tensinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen! WARMTEBEHANDLING Zachtgieten: 15 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 30 minuten bij 400C/750F; 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 soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen. Soldeer: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder Vloeimiddel: Bondal Flux Laserlasermateriaal: Laser C&B White	

NO	BRUKSANVISNING
WASMODELLERING Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til den planlagte faserestatingen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i profilørar 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-faserestatinger i forminsknet 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 reservoar i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 à 3,0 mm. INVESTERING Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksmoegningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges. UTBRENNINGSTEMPERÅTURER Anbefalte utbrenningstemperaturer: Investment for høyere temperaturområder: 500-700C/940-1300F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F SMELTING OG STØPING Bruk en separat grafitdige/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 naturgasbræner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet 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. Støbetemperatur: 1020-1050C/1870-1920F BEARBEIDING AV OBJEKTET Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al ₂ O ₃ eller glassperler eller bruk avsyng (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 Mykgløding: 15 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann) Herdes: ved 400C/750F i 30 minutter, avkjøles. LAGDEMIDLER / FLUSSMIDLER Lag 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 White	

1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die net 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 mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel 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 uittlopend) 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

WASMODELLERING

Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til den planlagte faserestatinger av komposit i forminsknet anatomisk form under hensyntaken til den planlagte faserestatingen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i profilørar 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-faserestatinger i forminsknet 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 reservoar i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 à 3,0 mm.
INVESTERING
Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksmoegningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.
UTBRENNINGSTEMPERÅTURER
Anbefalte utbrenningstemperaturer:
Investment for høyere temperaturområder: 500-700C/940-1300F
Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F
SMELTING OG STØPING
Bruk en separat grafitdige/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 naturgasbræner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet 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.
Støbetemperatur: 1020-1050C/1870-1920F
BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyng (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
Mykgløding: 15 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann)
Herdes: ved 400C/750F i 30 minutter, avkjøles.
LAGDEMIDLER / FLUSSMIDLER
Lag 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 White

 |

1. Tilkylene og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.
2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coraas e pontes de 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. De ser 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 de largura.
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 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.
AQUECIMENTO
Temperatura de aquecimento sugeria:
Investimento de alta temperatura: 500-700C/940-1300F
Investimento 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 fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1020-1050C/1870-1920F
ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al₂O₃ pólulas 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 15 minutos; temperar imediatamente
Endurecedor: 400C/750F, 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 White

 |

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicone.

INDICATIES

Recomendada para inlays, onlays, coraas 3/4, coraas, coraas telescópicas, coraas cónicas, pontes, pontes extensas, núcleos.

CONTRA-INDICATIES

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

EFETOS 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.*

PT	BRUKSANVISNING
WASMODELLERING Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen 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 udføres tilstrækkeligt stabilt så de udfylder kraven til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikålil 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 varmecentrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal være en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm. INDSTØBNING Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksmoegningstabelen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følges producentens anvisninger. UDBRÆNDING Følgende udbrændingstemperaturer anbefales: Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 500-700C/940-1300F Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F SMELTNING OG STØBNING Til hver legering anvendes en separat smeltedel 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 udvider for kraftig varme og legeringerne let bliver overopheat. 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: 1020-1050C/1870-1920F BEARBEJDNING Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. Al ₂ O ₃ eller glassperler 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: 15 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks Hærdning: 30 minutter ved 400C/750F; afkøling ved herstand. LOD / FLUSSMIDDEL Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten bør være 0,05-0,2 mm. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt. Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder Flussmiddel: Bondal Flux Laser-lodemateriale: Laser C&B White POLERING Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi-finerer-/polerere. INDIKATION Anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter. KONTRAIINDIKATION 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. <i>Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.</i>	

1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
2. Manter als(câmaras) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
4. A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) 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.
5. 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:
1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
2. Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA	BRUGSANVISNING
WASMODELLERING Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægttykkelsen 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 udføres tilstrækkeligt stabilt så de udfylder kraven til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikålil 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 varmecentrum. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal være en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm. INDSTØBNING Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksmoegningstabelen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følges producentens anvisninger. UDBRÆNDING Følgende udbrændingstemperaturer anbefales: Indstøbningssmasser til høje temperaturer: 500-700C/940-1300F Indstøbningssmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F SMELTNING OG STØBNING Til hver legering anvendes en separat smeltedel 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 udvider for kraftig varme og legeringerne let bliver overopheat. 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: 1020-1050C/1870-1920F BEARBEJDNING Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. Al ₂ O ₃ eller glassperler 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: 15 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks Hærdning: 30 minutter ved 400C/750F; afkøling ved herstand. LOD / FLUSSMIDDEL Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten bør være 0,05-0,2 mm. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt. Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder Flussmiddel: Bondal Flux Laser-lodemateriale: Laser C&B White POLERING Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummi-finerer-/polerere. INDIKATION Anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter. KONTRAIINDIKATION 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. <i>Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.</i>	

1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa