





## 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 interdentalte hygiëne en de gebruikte legering.

### PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzien de in was geteelde 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 reer een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

### INBEDDEN

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

### UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 800-850C/1470-1560F

### SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkrans. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. Er mag alleen nieuw metaal worden gegoten. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent uitbrandingsapparaat Magic Wand dient de druk bij propano 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 zuurstofmate vloeistof van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

**Giettemperatuur:** 1390-1445C/2534-2633F

### BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming 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 Al<sub>2</sub>O<sub>10</sub> etj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 980C/1796F met vacuum in 1 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

### SOLDEER/VLOEIMIDDEL

Maak het soldeerblek 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. **solderen voor bakken van de keramiek:** Special High Fusing White Ceramic Solder, Super Solder **solderen na bakken van de keramiek:** Low Fusing White Gold Solder **Laserlasdraad:** Laser Ceramic White

### POLIJSTEN

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

### INDICATIES

Onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, kronen en bruggen met kleine -en grote spanwijdte, keramische kronen, framprothesen.

### CONTRA-INDICATIES

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

WAARSCHUWING! DEZE LEGERING BEVAT NIKKEL; DEZE LEGERING NIET GEBRUIKEN BIJ PATIEN-TEN MET EEN OVERGEVOELIGHEID/ALLERGIE VOOR NIKKEL. SLUIPSTOF EN GIETDAMPEN NIET INHALEREN!

### BIJWERKINGEN

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

### INTERACTIES

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

## NO BRUKSANVISNING

### VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderastning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropillarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene i voldoende mate vormstabilt is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonzes tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentalte hygiëne en de gebruikte legering.

### PÅSETNING AV STØPEKANALER

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

### INVESTERING

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

### UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 800-850C/1470-1560F

### SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Bruk bare nytt metall. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreducerete delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til stuetemperatur.

**Støpetemperatur:** 1390-1445C/2534-2633F

### BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipling!

### OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 5,2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 980C/1796F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

### LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokkene 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.

**Lodding for keramikkbrenning:** Special High Fusing White Ceramic Solder, Super Solder **Lodding etter keramikkbrenning:** Low Fusing White Gold Solder **Lasersveisetråd:** Laser Ceramic White

### POLERING

Etter keramikkbrenningen eller lodding skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfirerer/polerere.

### INDIKASJONER

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

### KONTRAINDIKASJONER

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

ADVARSEL: DENNE LEGERINGEN INNEHOLDER NIKKEL OG MÅ IKKE BRUKES TIL PASIENTER MED KJENT NIKKELALLERGI. NIKKELHOLDIG SLIPESTØV OG DAMP MÅ IKKE PUSTES INN.

### 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 INSTRUÇÕES DE USO

### CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontos exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilização de base. 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: 800-850C/1470-1560F

### FUNDIÇÃO

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

**Temperatura de fusão:** 1390-1445C/2534-2633F

### ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 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 980C/1796F, com vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

### SOLDAS/FLUXOS

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

**Pré-soldagem:** Special High Fusing White Ceramic Solder, Super Solder **Pos-soldagem:** Low Fusing White Gold 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

Onlays, coroaas 3/4, coroaas, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, núcleos, cpontes de curta extensão, pontes extensas, oroaas metal cerâmicas, 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.

ATENÇÃO: ESTA LIGA CONTÉM NÍQUEL E NÃO DEVE SER UTILIZADA EM PACIENTES COM CONHECIDA SENSIBILIDADE AO NÍQUEL. PÓ E VAPORES DE NÍQUEL NÃO DEVEM SER INALADOS.

### 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.*

## BRUGSANVISNING

### VOKSMODELLERING

Stel udfornes 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 bropiller. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte elementer udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

### 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 kvyettens varme-centrum. Forbindelsekanalerne 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: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

### UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 800-850C/1470-1560F

### SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Anvend kun ny legering. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltrueducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

**Støbetemperatur:** 1390-1445C/2534-2633F

### BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved sliining!

### OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 5,2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F med vakuum. Oksidationstemperaturen er 980C/1796F med 1 min holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

### LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes 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:** Special High Fusing White Ceramic Solder, Super Solder

**Lodning efter keramikbrand:** Low Fusing White Gold Solder **Laser-lodemateriale:** Laser Ceramic White

### POLERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminfirerer-polerere.

### INDIKATION

Onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygning, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, partiel protese.

### KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BEMÆRK: DENNE LEGERING INDEHOLDER NIKKEL OG BØR IKKE ANVENDES TIL PERSONER MED NIKKELALLERGI. STØV OG RØG MED NIKKELINNHOLD BØR IKKE INDÅNDES.

### 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 BRUGSANVISNING

### ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρμο πρόλοομα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπριγμάτα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όριες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιφέρει συνδέσει, ώστε να είναι επωικές για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

### ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρμο σκελετό ή φερσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμση, είτε την έμωση μέθοδο, εραφολάβετε ότι η έμωση βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί συνδέσει των στεφάνων με τη δεξιάμερη θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

### ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Χυλίστε το κέρμο πρόλοομα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρους x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

### ΑΠΟΚΗΡΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 800-850C/1470-1560F

### ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε κλινούριο κράμα. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτήριου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στο 0.35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0.7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μετώπινη ατμόσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χυτήριποιείτε αργύματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρூσει σε θερμοκρασία διαμοατού.

**Θερμοκρασία χύτευσης:** 1390-1445C/2534-2633F

### ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαρίστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Μη χρησιμοποιείτε σφαιρί για αφαίρεση του πυρίμαχου για να αποτρέψετε παραμορφώσεις. Τρoχάστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την εισοπή της ονός κατά τη λειτουργία!

### ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβόλστε την επφάνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 5,2 bar/75 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λούτρο υπέρηλων ή καθαρίστε με στυό. Τοποθετήστε την εργασία στο όεικο όπτησης με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το όεικο στον κλίβανο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε υψηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλίβανου στους 980C/1796F με πλήρες vacuum i 1 λεπτό παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

### ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΓΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ελεύς προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρூσει αργά.

**Συγκόλληση πριν:** Special High Fusing White Ceramic Solder, Super Solder

**Συγκόλληση μετά:** Low Fusing White Gold Solder

**Υλικό για συγκόλληση με laser:** Laser Ceramic White

### ΠΟΛΙΤΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική καταργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και το υπολείμμαα του αργύματος και τροχoεπιλέψατε το σκελετό με ελαστικό στίλβωση.

### ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Το για παρόν συστήματα για Επένθετα, Στεφάνες 3/4, στεφάνες, Τηλεοπτικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Άξονες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφάνες, Μερικές οδοντοστοιχίες.

### ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συζητήστε η συμβουλή Ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από το κύριο ή τα δευτερευόντα συστατικά του κράματος.

ΠΡΟΣΟΧΗ: ΑΥΤΟ ΤΟ ΚΡΑΜΑ ΠΕΡΙΕΧΕΙ ΝΙΚΕΛΑΙΟ ΚΑΙ ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΧΡΗΣΙΜΟΠΟΙΕΙΤΑΙ ΣΕ ΑΤΟΜΑ ΠΟΥ ΠΡΟΣΦΡΩΝΟΥΝ ΟΤΙ ΕΧΟΥΝ ΕΥΑΙΣΘΗΣΙΑ ΣΤΟ ΝΙΚΕΛΑΙΟ. ΤΑ ΠΙΝΣΜΑΤΑ ΚΑΙ ΟΙ ΑΝΑΘΥΜΙΑΣΕΙΣ ΔΕΝ ΠΡΕΠΕΙ ΝΑ ΕΙΣΠΝΕΟΝΤΑΙ!

### ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από το συστατικό.

### ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ

Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο όειο στοματικό περιβάλλον. *Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των*