

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie 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 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 wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevelen uitbrandtemperatuur: 700-730C/1300-1350F

SMELTEN EN GIETEN

Gedurende legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramik) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan 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 na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1125-1185C/2055-2165F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en draai het af met Al₂O₃. Om vervorming van het gietobject te voorkomen, mag tijdens het uitbedden geen hamer worden gebruikt. Verwijder het gietobject van het gietkanaalsysteem. Reinig de onderstructuur daarna gedurende 5 min. in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Laat de onderstructuur vervolgens volledig drogen op een verwarmingsplaat of voor een opstaande keramiekoven. Bewerk het materiaal ten slotte met behulp van kruisvertande hardmetaalfreesen. Oefen hierbij slechts lichte druk uit en pas een lage snelheid toe om overlappingsen te voorkomen. Bewerk het materiaal altijd in één richting. 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. 2 bar/30 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 onderdrukking. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 10 minuten bij 600C/1110F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1122F 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 soldeerbjobject na het solderen langzaam afkoelen.

Solderen voor bakken van de keramiek: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
Solderen na bakken van de keramiek: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIJSTEN

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

INDICATIES

Inlay, Onlay, 3/4 kronen, Kronen, Bruggen met een geringe spanwijdte.

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

VOKSODELLERING

Utform skjelettet i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig formstabilt i formen. Unngå skarpe overganger.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks, må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpeuffellen. Forbindelseskanalene 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 vokskomregningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 700-730C/1300-1350F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramik) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. 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 oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammelengder), ikke bruk flusmiddel. Etter støpingen skal kyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1125-1185C/2055-2165F

BEARBEIDING AV OBJEKET

Frigrør støpeobjektet forsiktig og sandblås det med aluminiumoksid. På grunn av faren for deformering må støpeobjektet ikke frigjøres ved hjelp av hammer. Skill støpeobjektet fra støpekanalsystemet. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) i 5 min. eller med dampapparat. La skjelettet tørke fullstendig på en varmeplate eller foran en åpen keramikkovn. Bearbeidningen skjer med kryssfortannet hardmetalfreser ved lav hastighet og lavt trykk, for å unngå overlappinger. Arbeid alltid i samme retning. Unngå innånding av silvestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettet/overflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 2 bar/30 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennrettet og start det etter behov. Sett skjelettet med brennrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdet: ved 600C/1110F i 10 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSMIDLER

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.

Lodding for keramikkbrenning: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
Lodding etter keramikkbrenning: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

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

INDIKASJONER

Inlay, onlays, trekvartkroner, kroner, broer med liten spennvidde.

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 INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroa simples exigem espessura mínima de 0,3 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos.

COLAÇÃO DOS SPRUES

Prover os copings modelados com sprues de tamanhos adequados. 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: 700-730C/1300-1350F

FUNDIÇÃO

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

Temperatura de fusão: 1125-1185C/2055-2165F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, eliminar o revestimento e limpar a estrutura com óxido de alumínio. Para evitar a deformação, não usar martelo para remover o revestimento. Cortar os sprues e as barras de conexão. Limpar no ultra-som (água destilada), durante 5 minutos, ou limpar com vapor. Secar completamente sobre uma plataforma aquecida ou colocando dentro do forno aberto. Acabar a estrutura com brocas de carbide de corte cruzado, usando baixa velocidade e baixa pressão, para evitar a imbricação. Desgastar somente em uma direção. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 2 bar/30 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou 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 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. holdetid. Efter brænding forsettes med applikation af opaker.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 600C/1110F, durante 10 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construa o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1122F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius

Pós-soldagem: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, pontes de curta extensão.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comorbidade alérgica 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 especificações da liga.

DA BRUGSANVISNING

VOKSODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange.

PÅSETNING AF STØPEKANALER

Den i voks modellerede kron forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne 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 vokskomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 700-730C/1300-1350F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrændersystem Magic Wand skal propanen indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeeringen smeltes med den itreduerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekæde). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kyvetten stås til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1125-1185C/2055-2165F

BEARBEJDNING

Udtag forsigtigt det støbte emne og rens med aluminiumoxid. For at undgå deformation undlades brug af hammer ved udtagningen. Skær støbestifter og støbekanaler fri. Rens i ultralydsbad (destilleret vand) i 5 minutter eller damprens. Lad tørre fuldstændigt - enten på varmeplate - eller ved placering i en åben porcelænsovn. Til finish anvendes en krydsbunden carbid fraser med langsom omdrejning og svagt tryk for at undgå overlappning. Arbejd kun i én retning. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 2 bar/30 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destillert vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur uden 650C/1200F uden vakuum. Oksidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding forsettes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 10 minutter ved 600C/110F; afkøling ved herstand.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1122F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminereref-polerere.

INDIKATION

Inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, små broer.

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en lege 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 κέρνο πρόλοομα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓ ΣΤΡΩΣ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο φρεσάκι, σγαυός κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή θα βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι σγαυοί συνδέονται της στεφάνης με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5 – 3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΙΜΑΥΣΗ

Ζητήστε το κέρνο πρόλοομα μαζί με τους σγαυούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρoσιολογήτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμών / τύπος; βάρος x πυκνότητα = γραμ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το μικρό επίδωρο, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΗΡΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 700-730C/1300-1350F

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαοροτική κεραμική πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (χρoνή κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανoλoγoια με τον τύπο σκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του ρυθμιζόμενo πoίoς του προπaνoύ στο 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατρέπει το κράμα στο μέρος της φλόγης με τη μειωμένη σφαιροσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κoνoύ. Μη χρησιμοποιείτε ορτύματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρoύσει σε θερμοκρασία διαμoύτιo.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1125-1185C/2055-2165F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το αντικείμενο με οξείδιο αλουμινίου. Για να αποφευχθεί την παραμόρφωση, μη χρησιμοποιήσετε σφυρί για τον αφαίρεση. Κούρτε τους σγαυούς και τις συνδoτικές ραβδούς. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή σπεκιομημένο νερό για 5 λεπτά ή καθαρίστε με στυό. Στεγνώστε πλήρως με ζεστή πλάκα ή τοποθετώντας σε ανοικτό κλίβανο. Φινίρετε το σκελετό με ορβή καθαρίσoυ εγκροτων τoυων (carbide crossull) με αφή τηρηχίτη και ελαφρά πίεση για να αποφευχθεί την υπερκάλυψη. Ρωζήστε προς με κατεύθυνση. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειτουργία/ση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβoλήστε την επιφάνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 micron με μέγιστη πίεση 2 bar/30 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με στυό. Τοποθετήστε την εργασία στο όεικο άπτηρας με εποική στήριξη. Τοποθετήστε το όεικο στον κλίβανο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλίβoνoυ στους 925C/1700F χωρίς vacuam με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΗΓΟΡΙΑ

Σκληρότητα: 600C/1110F για 10 λεπτά. Αφήστε να κρoύσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλίβανο στους 600C/1122F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρoύσει ορά.

Συγκόλληση πριν: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius

Συγκόλληση μετά: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, ασφαρίστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και προσιέτε/στύβωστε το σκελετό με ελαστικό ατύβωση.

ΕΝΔΕΙΞΙΣ

Ενθeta, Απένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Γέφυρες μικρού εύρους.

ΑΝΤΙΕΛΕΙΞΙΣ

Συζητήστε η συμβουλή Ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι ο ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κύρια ή το δευτερεύοντα συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαίσθησιες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕ