

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 minste 0,3 mm bedragen en bij pilierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject juist af 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. Verwarm de smeltkroes 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 met worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de blauwe vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1390-1450C/2535-2640F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit een 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 handmatende frezen of keramiek-slijpstrijntjes. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen! 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. 5.2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedes-tilleerd water) of met behulp van een plasmastraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur bereidede 650C/1200F 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.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 30 minuten bij 705C/1300F; laten afkoelen.

SOEDEER/VLOEIMIDDEL

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 soldeerblok na het solderen langzaam afkoelen.
solderen vor bakken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder High-Fusing Bondal Flux High-Fusing Bondal Flux

solderen na bakken van de keramiek: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN

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

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsupructuren, 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.*

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broppilær 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 interdentalt/hygieniene samt 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 terminsk sentrum i støpemuffelen. Forbindelesekanelene 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. Forwarm smeltedigelen i forvarmsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningen til produsenten avhengig av støppeparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/ 5 psi og for oksygenen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den varme og smelt på overflata di 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: 1390-1450C/2535-2640F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egne H-fresere eller keramikkbundne, roterende tilnstrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning! Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettet/overflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 5.2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennerebrett og stort det etter behov. Sett skjelettet med brennrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjons temperaturen er på 950C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerberningene.

HERDING

Herdes: ved 705C/1300F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

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

Lodding for keramikkbrenning: Special High Fusing White Ceramic Solder

Lodding for keramikkbrenning: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lodding etter keramikkbrenning: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic White

POLERING

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

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implanta suprastrukturer, 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 INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Correas 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 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 fomo 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 na Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Mantê-lo 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: 1390-1450C/2535-2640F

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 duras do fabrico usinagem! Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ 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 aqueima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no fomo de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do fomo até 950C/1740F sem vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecer: 705C/1300F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no fomo, 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, High-Fusing Bondal Flux

Pos-soldagem: 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

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 e pontes em 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 boca, pode provocar efeitos galvânicos.

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

(EN)	Porcelain Fired	Oven Hardened	
Proof Stress (0.2% Offset) MPa	495	500	
Vickers Hardness	295	310	
Elongation (%)	29.0	26.0	
Modulus of Elasticity (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Density (g/cm³)	11.3		
Melting Range	1140-1335C/2085-2435F		
Casting Temperature	1390-1450C/2535-2640F		
CTE 25-500C	13.8	CTE 20-600C	14.0

(IT)	Porcellana Cotta	Indurito in forno	
Limite di elasticità (intercettata retta pratica di elasticità 0,2%) MPa	495	500	
Durezza Vickers	295	310	
Allungamento (%)	29.0	26.0	
Modulo di elasticità (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densità (g/cm³)	11.3		
Range di fusione	1140-1335C/2085-2435F		
Temperatura di colata	1390-1450C/2535-2640F		
CTD 25-500C	13.8	CTD 20-600C	14.0

(DE)	Gebrannt	Im Ofen gehärtet	
Dehngrenze (0.2% Offset) MPa	495	500	
Vickershärte	295	310	
Bruchdehnung (%)	29.0	26.0	
E-Modul (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Dichte (g/cm³)	11.3		
Schmelzintervall	1140-1335C/2085-2435F		
Gießtemperatur	1390-1450C/2535-2640F		
WAK 25-500C	13.8	WAK 20-600C	14.0

(FR)	Cuisson céramique	Trempé	
Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa	495	500	
Durété Vickers	295	310	
Elongation (%)	29.0	26.0	
Module d'élasticité (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densité (g/cm³)	11.3		
Température de fusion	1140-1335C/2085-2435F		
Température de coulée	1390-1450C/2535-2640F		
CTE 25-500C	13.8	CTE 20-600C	14.0

(ES)	Tas cocción cerámica	Endurecido	
Punto de tensión (0,2% Offset) MPa	495	500	
Dureza Vicker	295	310	
Elongación (%)	29.0	26.0	
Módulo de elasticidad (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densidad (g/cm³)	11.3		
Intervalo de fusión	1140-1335C/2085-2435F		
Temperatura de Colado	1390-1450C/2535-2640F		
CET 25-500C	13.8	CET 20-600C	14.0

(SE)	Efter porlinsbränning	Ugns hårdad	
Tjänbarhet (0,2% Offset) MPa	495	500	
Vickers hårdhet	295	310	
Töjbarhet (%)	29.0	26.0	
Elasticitetsmodul (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densitet (g/cm³)	11.3		
Smältintervall	1140-1335C/2085-2435F		
Temperatur av Gjutning	1390-1450C/2535-2640F		
CTE 25-500C	13.8	CTE 20-600C	14.0

(NL)	Na het opbakken	Gehard in oven	
Regkrens (0.2% Offset) MPa	495	500	
Vickershardheid	295	310	
Breukrek (%)	29.0	26.0	
Elasticiteitsmoduul (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densiteit (g/cm³)	11.3		
Intervalo de fusão	1140-1335C/2085-2435F		
Giettemperatuur	1390-1450C/2535-2640F		
TUC 25-500C	13.8	TUC 20-600C	14.0

(NO)	etter porlinsbrenning	Ovnherdet	
Vickershardhet (0.2% Offset) MPa	495	500	
Vickers Hardness	295	310	
Bruddforlengelse (%)	29.0	26.0	
Elastisitetetsmodul (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densitet (g/cm³)	11.3		
Smeltintervall	1140-1335C/2085-2435F		
Støpetemperatur	1390-1450C/2535-2640F		
varmeutvidelseskoeffesient 25-500C	13.8	varmeutvidelseskoeffesient 20-600C	14.0

(PT)	Após a queima	Após o endure-cimento	
Resistência à tração (0.2%) MPa	495	500	
Dureza Vickers	295	310	
Allongamento (%)	29.0	26.0	
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Densidade (g/cm³)	11.3		
Intervalo de fusão	1140-1335C/2085-2435F		
Temperatura de fundição	1390-1450C/2535-2640F		
CTE 25-500C	13.8	CTE 20-600C	14.0

(DA)	Brandt	Efterhærdet	
Strækgrænse (0.2% Offset) MPa	495	500	
Vickers hardness	295	310	
Forlængelse i %	29.0	26.0	
Elasticitetsmodul (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Vægtfylde (g/cm³)	11.3		
Smelteinterval	1140-1335C/2085-2435F		
Støbetemperatur	1390-1450C/2535-2640F		
TEK 25-500C	13.8	TEK 20-600C	14.0

(EL)	πορλίνας σίματος	Σκληρω σε φούνο	
Όριο ελαστικότητας (0.2% Offset) MPa	495	500	
Σκληρότητα Vickers	295	310	
Επιμήκυνση (%)	29.0	26.0	
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	16,900,000/117,000		
Πυκνότητα (g/cm³)	11.3		
Περιοχή τήξης	1140-1335C/2085-2435F		
Θερμοκρασία χύτευσης	1390-1450C/2535-2640F		
ΣΘΔ 25-500C	13.8	ΣΘΔ 20-600C	14.0

(F)	porlinspollettuna	uunissa kovettutuna
Testipaine (0,2% offset) MPa	495	500
Vickers-kovuus	295	310
Venymä (%)		