



**ivoclar vivadent**

ISO 13485  
  
 CE  


Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crown crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

**Indications**

Composition

40.3 Au  
 39.3 Pt  
 9.7 Ag  
 9.3 Cu  
 7.2 Zn  
 6.3 Ni  
 5.8 In  
 4.8 Sn  
 3.8 Pb  
 2.8 Bi  
 1.8 Fe  
 0.8 Co

**ivoclar vivadent**

Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crown crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

**Indications**

Composition

40.3 Au  
 39.3 Pt  
 9.7 Ag  
 9.3 Cu  
 7.2 Zn  
 6.3 Ni  
 5.8 In  
 4.8 Sn  
 3.8 Pb  
 2.8 Bi  
 1.8 Fe  
 0.8 Co

**ivoclar vivadent**

Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crown crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

**Indications**

Composition

40.3 Au  
 39.3 Pt  
 9.7 Ag  
 9.3 Cu  
 7.2 Zn  
 6.3 Ni  
 5.8 In  
 4.8 Sn  
 3.8 Pb  
 2.8 Bi  
 1.8 Fe  
 0.8 Co

**ivoclar vivadent**

Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crown crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

**Indications**

Composition

40.3 Au  
 39.3 Pt  
 9.7 Ag  
 9.3 Cu  
 7.2 Zn  
 6.3 Ni  
 5.8 In  
 4.8 Sn  
 3.8 Pb  
 2.8 Bi  
 1.8 Fe  
 0.8 Co

**ivoclar vivadent Worldwide**

**Australia**  
 Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.  
 1 - 5 Overseas Drive  
 P.O. Box 367  
 Noble Park, Vic. 3174  
 Tel. +61 3 979 595 99  
 Fax +61 3 979 596 45  
 www.ivoclarvivadent.com.au

**Brazil**  
 Ivoclar Vivadent Ltda.  
 Alameda Caiapós, 723  
 Centro Empresarial Tamboré  
 CEP 06460-110  
 Barueri - SP  
 Tel. +55 11 2424 7400  
 Fax +55 11 2424 7440  
 www.ivoclarvivadent.com.br

**Canada**  
 Ivoclar Vivadent Inc.  
 1-6600 Dixie Road  
 Mississauga, Ontario L5T 2Y2  
 Tel. +1 905 670 8459  
 Fax +1 905 670 3102  
 www.ivoclarvivadent.us

**China**  
 Ivoclar Vivadent (Shanghai)  
 Trading Co., Ltd.  
 21F Building 1,  
 881 Wuding Road  
 Jing An District  
 Shanghai 200040  
 Tel. +86 21 6032 1657  
 Fax +86 21 6176 0968  
 www.ivoclarvivadent.cn

**Colombia**  
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
 Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520  
 Bogotá  
 Tel. +57 1 623 37 99  
 Fax +57 1 633 16 63  
 www.ivoclarvivadent.com

**France**  
 Ivoclar Vivadent SAS  
 B.P. 118  
 74410 Saint-Jorioz  
 Tel. +33 450 88 64 00  
 Fax +33 450 88 91 52  
 www.ivoclarvivadent.fr

**Germany**  
 Ivoclar Vivadent GmbH  
 Dr. Adolf-Schneider-Str. 2  
 73479 Ellwangen, Jagst  
 Tel. +49 79 61 8 89 9  
 Fax +49 79 61 63 26  
 www.ivoclarvivadent.de

**India**  
 Ivoclar Vivadent Marketing  
 (India) Pvt. Ltd.  
 881 Wuding Road  
 Jing An District  
 Shanghai 200040  
 Tel. +86 21 6032 1657  
 Fax +86 21 6176 0968  
 www.ivoclarvivadent.cn

**Japan**  
 Ivoclar Vivadent K.K.  
 B.P. 118  
 74410 Saint-Jorioz  
 Tel. +33 450 88 64 00  
 Fax +33 450 88 91 52  
 www.ivoclarvivadent.fr

**Mexico**  
 Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.  
 Av. Insurgentes Sur No. 863  
 03810 Mexico, D.F.  
 Tel. +52 55 5062 1000  
 Fax +52 55 5062 1029  
 www.ivoclarvivadent.com.mx

**New Zealand**  
 Ivoclar Vivadent Ltd.  
 12 Omega Street, Rosedale  
 PO Box 303011 North Harbour  
 Auckland 0751  
 Tel. +64 9 914 9999  
 Fax +64 9 914 9990  
 www.ivoclarvivadent.co.nz

**Poland**  
 Ivoclar Vivadent S.r.l.  
 ul. Jana Pawla II 78  
 00175 Warszawa  
 Tel. +48 22 635 54 96  
 Fax +48 22 635 54 69  
 www.ivoclarvivadent.pl

**Russian Federation**  
 Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
 Prospekt Andropova 18, Korus 6  
 Office 10-06  
 115432 Moscow  
 Tel. +7 499 418 0300  
 Fax +7 499 418 0310  
 www.ivoclarvivadent.ru

**Spain**  
 Ivoclar Vivadent S.L.U.  
 C/ta. Fuencarral, 24 Portal 1 Bajó  
 28108 Alcobendas (Madrid)  
 Tel. +34 913 75 78 20  
 Fax +34 913 75 78 38  
 www.ivoclarvivadent.es

**Sweden**  
 Ivoclar Vivadent AB  
 Djalnågen 14  
 169 56 Solna  
 Tel. +46 8 514 93 930  
 Fax +46 8 514 93 940  
 www.ivoclarvivadent.se

**Turkey**  
 Ivoclar Vivadent Liaison Office  
 Tesvikliye Mahallesi  
 Sakayik Sokak  
 Nisantasi Plaza No: 40  
 Kat: 6 Daire: 31-32  
 34021 Sisi Istanbul  
 Tel. +90 212 343 0802  
 Fax +90 212 343 0842  
 www.ivoclarvivadent.com.tr

**UK**  
 Ivoclar Vivadent Limited  
 Compass Building  
 Fiddigap Road  
 Warrens Business Park  
 Enderby  
 Leicestershire LE19 4SE  
 Tel. +44 116 284 78 80  
 Fax +44 116 284 78 81  
 www.ivoclarvivadent.co.uk

**EN INSTRUCTIONS FOR USE**

**MODELLATION**  
 Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

**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. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

**INVESTMENT**  
 Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

**BURN-OUT**  
 The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F

**MELTING AND CASTING**  
 Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

**CASTING TEMPERATURE:** 1315-1375C/2400-2510F

**METAL PREPARATION**  
 Carefully divest and clean the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

**OXIDATION**  
 Blast surface with 50-100 micron Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 950C/1740F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

**SOLDERS AND FLUXES**  
 Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

**Pre-Solder:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Post-Solder:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder  
**Laser weld material:** Laser Ceramic White

**POLISHING**  
 After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

**INDICATIONS**  
 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crown crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

**CONTRAINDICATIONS**  
 For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

**SIDE EFFECTS**  
 In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

**INTERACTIONS**  
 Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.  
 For additional information look into the alloy property chart.

**IT ISTRUZIONI D'USO**

**MODELLAZIONE IN CERA**  
 Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

**PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE**  
 Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

**INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO**  
 Pesare l'oggetto in cera compressa i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera): peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

**PRERISCALDO**  
 Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F

**FUSIONE E COLATA**  
 Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

**Temperatura di fusione:** 1315-1375C/2400-2510F

**LAVERAZIONE**  
 Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire la struttura con fresa adeguata HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

**OSSIDAZIONE**  
 Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetto e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetto nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 950C/1740F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

**SALDATURA**  
 Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.

**Pre-lega per saldatura:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Post-lega per saldatura:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder  
**Filo per la saldatura al laser:** Laser Ceramic White

**LUCIDATURA**  
 Dopo la cottura o la saldatura 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 intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

**CONTRAINDICAZIONI**  
 Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

**EFFETTI COLLATERALI**  
 In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

**INTERAZIONE**  
 Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.  
 Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

**FR INSTRUCTIONS FOR USE**

**MODELLATION**  
 Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

**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. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

**INVESTMENT**  
 Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

**BURN-OUT**  
 The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F

**MELTING AND CASTING**  
 Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Used and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.

**CASTING TEMPERATURE:** 1315-1375C/2400-2510F

**METAL PREPARATION**  
 Carefully divest and clean the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

**OXIDATION**  
 Blast surface with 50-100 micron Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 950C/1740F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

**SOLDERS AND FLUXES**  
 Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

**Pre-Solder:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Post-Solder:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder  
**Laser weld material:** Laser Ceramic White

**POLISHING**  
 After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

**INDICATIONS**  
 Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescopes, crown crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

**CONTRAINDICATIONS**  
 For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

**SIDE EFFECTS**  
 In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

**INTERACTIONS**  
 Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.  
 For additional information look into the alloy property chart.

**ES INSTRUCCIONES DE USO**

**MODELADO EN CERA**  
 Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Preste atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

**BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO**  
 Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

**REVESTIMIENTO**  
 Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

**PRECALENTAMIENTO**  
 Temperatura de cocción recomendada: 750-820C/1380-1510F

**FUSIÓN Y COLADO**  
 Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Seguir el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de coplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

**Temperatura de colado:** 1315-1375C/2400-2510F

**ACABADO**  
 Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

**OXIDACIÓN**  
 Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 µm con una presión máx. de 5,2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 950C/1740F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaque.

**MATERIALES DE SOLDAR/ FONDANTE**  
 Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

**Soldadura previa a la cocción de cerámica:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Soldadura posterior a la cocción de cerámica:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

**Alambre para soldar con láser:** Laser Ceramic White

**PULIDO**  
 Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

**INDICACIONES**  
 Indicada para restauraciones sujetas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y conchas, puentes, puentes de tramo largo y corto, cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

**CONTRAINDICACIONES**  
 En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

**EFFECTOS SECUNDARIOS**  
 En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

**EFFECTOS COLATERALES**  
 Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvanicas.  
 En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

**DE GEBRAUCHSINFORMATION**

**WACHSMODELLATION**  
 Gerüste in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

**ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE**  
 Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

**EINBETTEN**  
 Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsge wicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

**AUSBRENNEN**  
 Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F

**SCHMELZEN UND GIESSEN**  
 Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit vorheizten Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelztreibensystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

**Giesstemperatur:** 1315-1375C/2400-2510F

**BEARBEITEN**  
 Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

**OXIDIEREN**  
 Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> bei max. 5,2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrachalldbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenntrogträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenntrogträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 950C/1740F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

**LOTE/FLUSSMITTEL**  
 Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

**Löten vor Keramikbrand:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Löten nach Keramikbrand:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder  
**Laserschweißdraht:** Laser Ceramic White

**POLIEREN**  
 Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinieremul-polieren bearbeiten und polieren.

**INDIKATION**  
 Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Implantat Suprastrukturen, Modellguss.

**KONTRAINDIKATION**  
 Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

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

**WECHSELWIRKUNGEN**  
 Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.  
 Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

**FR MODE D'EMPLOI**

**MODELAGE DE LA CIRE**  
 Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Éviter les transitions trop accentuées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdental, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

**CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE**  
 La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

**REVESTIMENTO**  
 Pesar l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

**CUISON À BLOC:**  
 Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F

**FONTE ET COULÉE**  
 Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.

**Température de coulée :** 1315-1375C/2400-2510F

**TRAITEMENT**  
 Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Éviter de respirer les poussières pendant le grattage!

**OXYDATION**  
 Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5,2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Poser l'objet sur un support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950C/1740F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

**SOUURE/AGENT FONDANT**  
 Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laisser refroidir lentement l'objet.

**Brasage avant cuisson céramique :** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Brasage après cuisson céramique :** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder  
**Baguette laser :** Laser Ceramic White

**POLISSAGE**  
 Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

**INDICATIONS**  
 Egalement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes téles-copiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coiffes sur modèle.

**CONTRE-INDICAZIONI**  
 En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

**EFFETS SECONDAIRES**  
 Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

**INTERACTIONS**  
 Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.  
 Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

**ES INSTRUCCIONES DE USO**

**MODELADO EN CERA**  
 Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Preste atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

**BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO**  
 Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

**REVESTIMIENTO**  
 Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

**PRECALENTAMIENTO**  
 Temperatura de cocción recomendada: 750-820C/1380-1510F

**FUSIÓN Y COLADO**  
 Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Seguir el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de coplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.

**Temperatura de colado:** 1315-1375C/2400-2510F

**ACABADO**  
 Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

**OXIDACIÓN**  
 Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 µm con una presión máx. de 5,2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 950C/1740F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaque.

**MATERIALES DE SOLDAR/ FONDANTE**  
 Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

**Soldadura previa a la cocción de cerámica:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y  
**Soldadura posterior a la cocción de cerámica:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

**Alambre para soldar con láser:** Laser Ceramic White

**PULIDO**  
 Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

**INDICACIONES**  
 Indicada para restauraciones sujetas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y conchas, puentes, puentes de tramo largo y corto, cerámica sobre metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos.

**CONTRAINDICACIONES**  
 En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

**EFFECTOS SECUNDARIOS**  
 En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

**EFFECTOS COLATERALES**  
 Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvanicas.  
 En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

**DE GEBRAUCHSINFORMATION**

**WACHSMODELLATION**  
 Gerüste in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung



## 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 en bij pierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is, vermijid scherpe overgangen. Maak de verbindingssonzes 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 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 serie een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

**INBEDDEN**

Weeg het vooraf gesmolte indirecte 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 gebruikt wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propana op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
**Giettemperatuur:** 1315-1375C/2400-2510F

**BEWERKEN**

Bed het gietobject voorzichtig uit een 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>3</sub> metj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasonbad (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 950C/1740F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker wor- den aangebracht.

**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.
**solderen voor bakken van de keramiek:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y
**solderen na bakken van de keramiek:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder
**Laserlasdraad:** Laser Ceramic White

**POLISEREN**

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, implantaatsuperstructuren, frameprothesen.

**CONTRA-INDICATIES**

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

**BIJWERKINGEN**

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.
**INTERACTIES**
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.
***Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.***

## 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 broplarer 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 interdentaltromshygiene 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 termisk sentrum i støpemuflene. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

**INVESTERING**

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

**UTBRENNING**

Anbefalt utbreunningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

**SMELTING OG STØPING**

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltdigelen i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningen til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltetrebrennersystem 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 oksygenrikserte delen av flammen (mellom den indre og den ydre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal trykknappen avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1315-1375C/2400-2510F

**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 hamner når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egne HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

**OKSIDERING**

For oksidering skal skjelettetoverflaten 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 brenn Brettet og stott det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperat på 650C/1200F og varm uten vaku- um. Oksidasjonstemperaturen er på 950C/1740F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opaker-brenningen.

**LODDEMIDLER/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.

**Lodding for keramikkbrenning:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y

**Lodding etter keramikkbrenning:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

**Lasersveisetråd:** Laser Ceramic White

**POLERING**

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksidier/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfiner-/polerere.

**INDIKASJONER**

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

**KONTRAINDIKASJONER**

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

**BIVIRKNINGER**

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

**VEKSELVIRKNINGER**

Forskjellige legeringstyper i samme mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

***Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.***

### UTFORMING AV STØPEKANALEN

ANBEFALINGER

**DIREKTE:** enkeltkroner, inlays og onlays

**INDIREKTE:** flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuflene, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muflene. Avstanden til sideveggen i muflene bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utfyllende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter uförstyrt under støpingen og storkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen storkner. Tommefingerregelen for beregning av leg- eringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

**MERKNADER:**

1. Tykkelse 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 a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estéti- co. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura míni- ma de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

**COLOCAÇÃO DOS SPRUES**

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indira- ta, 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 revesti- mento de acordo com as instruções do fabricante.

**ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO**

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

**FUNDAÇÃO**

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aqueci- mento. 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 do 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:** 1315-1375C/2400-2510F

**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 defor- mação 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 tem- peratura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 950C/1740F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutação 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:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y

**Pos-soldagem:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

**Soldagem a laser:** Laser Ceramic White

**POLIMENTO**

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

**INDICAÇÕES**

Também recomendada para inlays, onlays, coroaas 3/4, coroaas, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, pinoas nodais, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

**CONTRA-INDICAÇÕES**

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti- tuíntes 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 galvanicos.

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

### MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES

**DIRETO:** coroaas unitárias, inlays e onlays

**INDIRETO:** múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter a(s) câmara(s) 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.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- 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.
- 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:**

- Espessura e conformação do padrão de cera; seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (suспiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

## DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stil udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplær. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter- dentalt hygiejne.

**PÅSÆTNING AF STØBEKANALER**

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

**INDSTØBNING**

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se vokssomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges produktens anvisninger.

**UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN**

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

**SMELTING OG STØBNING**

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

**Støbetemperatur:** 1315-1375C/2400-2510F

**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 egne de håndmetalfresere eller keramikkbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

**OXIDERING**

Overfladen sandblæses med 50-100 mm 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 placer- es på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 950C/1740F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

**LOD/FLUSSMIDDEL**

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem dem to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

**Lodning inden keramikbrand:** HGPKF 1015 Y, HGPKF 1030 Y

**Lodning efter keramikbrand:** Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

**Laser-lodematerialie:** Laser Ceramic White

**POLERING**

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gum- minerere-/polerere.

**INDIKATION**

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

**KONTRAINDIKATION**

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

**BIVIRKNINGER**

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

**VEKSELVIRKNINGER**

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

***Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.***

**DA**

**BRUGSANVISNING**

**EL**

**ΚΕΡΑΜΑ**

Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη στατικότητα, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στήριγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

**ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΟΔΩΝ**

Τοποθετήστε στα διαμορφωμένο κέρνο σκελετό ή φεράκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο. Εξασφαλίστε ότι η δεξμερική βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξμερική θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

**ΕΠΙΛΑΨΗ**

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

**ΑΠΟΚΡΩΣΗ**

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

**ΤΗΝ ΚΑΙ ΧΥΤΥΣΗ**

Χρησιμοποιείτε διαμορφωτικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυρίμαχα στον κλίβανο αποκρίωσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Η ανάλογη χρησιμοποιούμενη και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθείτε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στα 0,35 bar/5 psi, και το οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη στήριξη, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε ορσίματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτήρι να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.

**Θερμοκρασία χύτευσης:** 1315-1375C/2400-2510F

**Temperatura de fusão:** 1315-1375C/2400-2510F

**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 defor- mação 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