



Short and long span bridges, PFM crowns, posts.

Indications

Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, telescope crowns, cone crowns, posts.

Table with 2 columns: Element, Content (Au, Pt, Pd, Ag, Cu, Sn, Zn, Ni, Pb, Cr, Ni, Ti, etc.)

Composition

Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

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.

SPRUNG Provide the modelled 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 carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace.

OXIDATION Blast surface with 50-100 micron Al2O3 at max. 4.5 bar/65 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam.

HEAT TREATMENT Hardening: 540C/1000F for 15 minutes: air cool. SOLDERS AND FLUXES Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F.

POLISHING After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers. INDICATIONS Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, cone crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

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.

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.

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.

INERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi 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).

PRERISCALDO Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) nel forno.

OXIDAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al2O3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione.

TEMPERA Tempera: a 540C/1000F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente. SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F.

POLISHING 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 in contichi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM.

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.

GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen.

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.

EINBETTEN Das Wachsojekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g).

AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmoen mit vorheizen.

OXIDIEREN Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al2O3 bei max. 4.5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultrachalldbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen.

VERGÜTEN Vergüten: 15 Minuten bei 540C/1000F; abkühlen lassen. LOTE/FLUSSMITTEL Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen.

POLIEREN Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem/-polieren bearbeiten und polieren. INDIKATION Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und MK-Kronen.

CONTRAINDIKATION 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.

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.

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.

MISE EN REVÊTEMENT Peser l'objet en cire inclus des canaux de coulée 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).

CUISON À BLOC: Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F FONTE ET COULÉE Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage.

OXIDATION Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4.5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur.

TRAITEMENT THERMIQUE Durcissement : 15 minutes à 540C/1000F; laisser refroidir. SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

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 et couronnes céramo-métalliques.

CONTRAINDICATIONS En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin. NEBENWIRKUNGEN 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.

REMARQUES : 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire. 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

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.

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.

MISE EN REVÊTEMENT 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).

CUISON À BLOC: Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F FONTE ET COULÉE Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage.

OXIDATION Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 4.5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur.

TRAITEMENT THERMIQUE Durcissement : 15 minutes à 540C/1000F; laisser refroidir. SOUDURE/AGENT FONDANT Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F.

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 et couronnes céramo-métalliques.

CONTRAINDICATIONS En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin. NEBENWIRKUNGEN 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.

REMARQUES : 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire. 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING Vid uppbygning av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av min 0,5 mm.

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.

INERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compresi 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).

PRERISCALDO Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega.

OXIDAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al2O3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione.

TEMPERA Tempera: a 540C/1000F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente. SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F.

POLISHING 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 in contichi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM.

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.

Aquarius Hard Rich yellow, gold-based dental metal ceramic casting alloy, Type 4. Ivoclar Vivadent Worldwide. Australia, Brazil, Canada, China, Colombia, Germany, India, Italy, Mexico, New Zealand, Poland, Russia, Spain, Sweden, Switzerland, Taiwan, Thailand, Turkey, USA, Vietnam, UK.

Polishing and Oxidation instructions. After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers. INDICATIONS Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, cone crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns.

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.

REMARKS: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire. 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

REMARKS: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire. 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

REMARKS: 1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modelage en cire. 2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

Ivoclar Vivadent logo and contact information. ISO 13485 Quality Management System Certified. Made in U.S.A. www.ivoclarvivadent.com

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

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlay. INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays. INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE RECOMMANDATIONS DIRECTES: Couronnes individuelles, Inlays et Onlays. INDIRECTES: Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO RECOMENDACIONES DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays. INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER REKOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays. INDIREKT: broar och flera singel kronor.



**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 pierkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabil is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbinding zones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentaalhygiëne en de gebruikte legering.

**PLAATSEN VAN GIETKANALEN**
Voorziet de in was gemiddelde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobjekt moeten een lengte rege 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 wasrekeningstabel: 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 keramikroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legeringsmengten 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 smeltbranderstststem 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 mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

**Giettemperatuur:** 1200-1260C/2195-2300F

**BEWERKEN**
Bed het gietobjekt 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 vernorming 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. 4.5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobjekt op de keramikdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramikdrager 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:** 15 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.

**SOLDEER/VOLEIMIDDEL**

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spijet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen.
**solderen voor bakken van de keramiek:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y
**solderen na bakken van de keramiek:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y
**Laserlasdraad:** Laser Ceramic Yellow

**POLIJSTEN**

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen finier- 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.

**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.***

<b>METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN</b>	
<b>ADVIEZEN</b>	
<b>DIRECTE:</b> solo-kronen, inlays en onlays	
<b>INDIRECTE:</b> meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon	
<b>INSTRUCTIES:</b>	
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.	
2. Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.	
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.	
4. Modelleer het gietvatk van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.	
5. Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.	
<b>OPMERKINGEN:</b>	
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.	
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.	

**NO BRUKSANVISNING**

**VOKSMODELLERING**

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntak til den planlagte fasaderstatingen. 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 mindre mate vormstabil is. Vermjød scherpe overgangen. Maak de verbinding zones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentaalhygiëne en de gebruikte legering.

**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 støpeuffellen. 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: 750-820C/1380-1510F

**SMELTING OG STØPING**

Bruk en separat keramisk digel/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvaringsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbranderstystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/ 5 psi og for oksygen på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen (mellem indre og den ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kyetten avkjøles til romtemperatur.

**Støpetemperatur:** 1200-1260C/2195-2300F

**BEARBEIDING AV OBJEKTET**

Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblåst 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 silipestøv ved sliping!

**OKSIDERING**

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 4.5 bar/ 65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat.
Plasser støpeobjektet på brenn Brettet og start det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkomnen ved en temperat på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

**HERDING**

**Herdes:** ved 540C/1000F i 15 minutter, avkjøles.

**LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER**

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

**Lodding for keramikkbrenning:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y
**Lodding etter keramikkbrenning:** 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder
**Lasersveisetråd:** Laser Ceramic Yellow

**POLERING**

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

**INDIKASJONER**

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

**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.***

<b>PT INSTRUÇÕES DE USO</b>	
<b>CEROPLASTIA</b>	
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estático. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima 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.	
<b>COLOCAÇÃO DOS SPRUES</b>	
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.	
<b>INCLUSÃO</b>	
Pressar 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.	
<b>ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO</b>	
Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F	
<b>FUNDAÇÃO</b>	
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.	
<b>Temperatura de fusão:</b> 1200-1260C/2195-2300F	
<b>ACABAMENTO DA ESTRUTURA</b>	
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!	
<b>OXIDAÇÃO</b>	
Jatear a superfície com Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 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 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.	
<b>TRATAMENTO TÉRMICO</b>	
<b>Endurecedor:</b> 540C/1000F, durante 15 minutos; deixar esfriar.	
<b>SOLDAS/FLUXOS</b>	
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.	
<b>Pré-soldagem:</b> Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y	
<b>Pós-soldagem:</b> 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder	
<b>Soldagem a laser:</b> Laser Ceramic Yellow	
<b>POLIMENTO</b>	
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.	
<b>INDICAÇÕES</b>	
Também recomendada para inlays, onlays, coroaes 3/4, coroaes, coroaes telescópicas, coroaes cônicas, pinos núdeos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaes metalocerâmicas.	
<b>CONTRA-INDICAÇÕES</b>	
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.	
<b>EFETOS COLATERAIS</b>	
Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.	
<b>INTERAÇÕES</b>	
A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. <i>Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.</i>	

**DA BRUGSANVISNING**

**VOKSMODELLERING**

Stel udformes 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 bropillere. 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 interdental 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. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-trer 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 udbrenningstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

**SMELTNING OG STØBNING**

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparates respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrænderstysem Magic Wand skal propanen indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekæde). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningn skal kyetten stå til afkøling til støttemperatur.

**Støbetemperatur:** 1200-1260C/2195-2300F

**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 4,5 bar/65 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 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

**TRATAMENTO TÉRMICO**

**Endurecedor:** 540C/1000F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

**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:** Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y

**Pós-soldagem:** 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder

**Soldagem a laser:** Laser Ceramic Yellow

**POLIMENTO**

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

**INDIKATION**

Også anbefalet til inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner.

**KONTRAINDIKATION**

Ved erkendt allergi eller intolerance kan 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.***

<b>EL BRUGSANVISNING</b>	
<b>VOKSMODELLERING</b>	
Stel udformes 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 bropillere. 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 interdental hygiejne.	
<b>PÅSÆTNING AF STØBEKANALER</b>	
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. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-trer mellem 2,5 og 3,0 mm.	
<b>INDSTØBNING</b>	
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.	
<b>UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN</b>	
De anbefalede udbrenningstemperaturer: 750-820C/1380-1510F	
<b>SMELTNING OG STØBNING</b>	
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparates respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrænderstysem Magic Wand skal propanen indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekæde). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningn skal kyetten stå til afkøling til støttemperatur.	
<b>Støbetemperatur:</b> 1200-1260C/2195-2300F	
<b>ACABAMENTO DA ESTRUTURA</b>	
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!	
<b>OXIDAÇÃO</b>	
Jatear a superfície com Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 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 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.	
<b>TRATAMENTO TÉRMICO</b>	
<b>Endurecedor:</b> 540C/1000F, durante 15 minutos; deixar esfriar.	
<b>SOLDAS/FLUXOS</b>	
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.	
<b>Pré-soldagem:</b> Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y	
<b>Pós-soldagem:</b> 650, 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder	
<b>Soldagem a laser:</b> Laser Ceramic Yellow	
<b>POLERING</b>	
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.	
<b>INDIKATION</b>	
Også anbefalet til inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner.	
<b>KONTRAINDIKATION</b>	
Ved erkendt allergi eller intolerance kan en del af indholdet bør en lege konsulteres.	
<b>BIVIRKNINGER</b>	
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.	
<b>VEKSELVIRKNINGER</b>	
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.	
<i><b>Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.</b></i>	

**DA BRUGSANVISNING**

**VOKSMODELLERING**

Stel udformes 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 bropillere. 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 interdental 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. Forbindelsekanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-trer 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 udbrenningstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

**SMELTNING OG STØBNING**

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparates respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar