

<p><b>Australia</b> 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</p> <p><b>Brazil</b> 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</p> <p><b>Canada</b> Ivoclar Vivadent Inc. 1-6600 Dixie Road Mississauga, Ontario L5T 2Y2 Tel. +1 905 670 8499 Fax +1 905 670 3102 www.ivoclarvivadent.com</p> <p><b>China</b> Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd. 2/F, Building 1, 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200040 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0988 www.ivoclarvivadent.cn</p> <p><b>Colombia</b> Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 13 No. 7-B-83, Of. 520 Bogotá Tel. +57 1 633 16 63 Fax +57 1 633 16 63 www.ivoclarvivadent.co</p> <p><b>France</b> Ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 74410 Saint-Jorioz Tel. +33 450 88 64 00 Fax +33 450 68 91 52 www.ivoclarvivadent.fr</p> <p><b>Germany</b> Ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 79 61 8 89 0 Fax +49 79 61 63 26 www.ivoclarvivadent.de</p> <p><b>India</b> Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd. 503/504 Raheja Plaza 15 B Shah Industrial Estate Veera Desai Road, Andheri (West) Mumbai, 400 053 Tel. +91 22 2673 0302 Fax +91 22 2673 0301 www.ivoclarvivadent.com.mx</p> <p><b>Indonesia</b> Ivoclar Vivadent s.r.l. Via Isanzo 67/69 40033 Casalecchio di Reno (BO) Tel. +39 051 6113555 Fax +39 051 6113565 www.ivoclarvivadent.it</p> <p><b>Japan</b> Ivoclar Vivadent K.K. 1-28-24-4F Hongo Bunkyo-ku Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 5844 3657 www.ivoclarvivadent.jp</p> <p><b>Mexico</b> Ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Insurgentes Sur No. 863 03810 México, D.F. Tel. +52 55 5062 1000 Fax +52 55 5062 1029 www.ivoclarvivadent.com</p> <p><b>New Zealand</b> 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</p> <p><b>Poland</b> Ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawła II 78 00175 Warszawa Tel. +48 22 635 54 96 Fax +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl</p> <p><b>Russian Federation</b> Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel. +7 499 418 0300 Fax +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru</p> <p><b>Spain</b> Ivoclar Vivadent S.L.U. Ctra. Fuencarral, 24- Portal I Bajó 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es</p> <p><b>Sweden</b> Ivoclar Vivadent AB Dalsvägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p> <p><b>Turkey</b> Ivoclar Vivadent Liason Office Tesvikkiye Mahallesi Sakayik Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisli Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr</p> <p><b>UK</b> Ivoclar Vivadent Limited Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p>	<p><b>Russian Federation</b> Ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel. +7 499 418 0300 Fax +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru</p> <p><b>Spain</b> Ivoclar Vivadent S.L.U. Ctra. Fuencarral, 24- Portal I Bajó 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es</p> <p><b>Sweden</b> Ivoclar Vivadent AB Dalsvägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p> <p><b>Turkey</b> Ivoclar Vivadent Liason Office Tesvikkiye Mahallesi Sakayik Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisli Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr</p> <p><b>UK</b> Ivoclar Vivadent Limited Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p>
--	---

**EN INSTRUCTIONS FOR USE**

**MODELLATION**  
Design the coping in a reduced anatomic shape also taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles.

**SPRUNG**  
Provide the modeled 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:  
Low heat temperature investment: according to the manufacturer's instructions  
High heat temperature investment: 700-730C/1300-1350F

**MELTING AND CASTING**  
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) 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 manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.15 bar/2 psi and oxygen to 0.35 bar/5 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:** 1125-1185C/2055-2165F

**METAL PREPARATION**  
Carefully divest and clean the object with aluminum oxide. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Cut off the sprues and connecting rods. Clean with ultrasonic in distilled water for 5 minutes or steam clean. Dry completely using either a hot plate or by placing in an open oven. Finish the coping with crosscut carbide burs used at a slow speed and low pressure to avoid overlapping. Grind in one direction. Avoid inhalation of dust during grinding!

**OXIDATION**  
Blast surface with 50-100 micron Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at max. 2 bar/30 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 925C/1700F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

**HEAT TREATMENT**  
Hardening: 600C/1110F for 10 minutes; air cool.

**SOLDERS AND FLUXES**  
Design the soldering patty to be 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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Post-Solder:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laser weld material:** Laser Ceramic Yellow Pdf

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

**INDICATIONS**  
Inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, short span bridges

**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. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento.

**PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE**  
Fare in modo che i canali di fusione della corona 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: 700-730C/1300-1350F

**FUSIONE E COLATA**  
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) 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:** 1125-1185C/2055-2165F

**LAVORAZIONE**  
Smuffolare l'oggetto con cautela e sabbare la struttura con ossido di alluminio Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Non utilizzare il martello per evitare il rischio di deformazione della struttura. Tagliare l'oggetto dai pemi di fusione. Pulire la lega nel bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) per 5 minuti o sotto la vaporizzata. Assicurare la struttura tramite il forno per ceramica a camera aperta oppure sulla piastra elettrica. La rifinitura si effettua con frese a tungsteno a taglio incrociato a velocità ridotta e sotto bassa pressione per evitare sovrapposizioni della lega. Lavorare sempre in un'unica direzione. 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. 2 bar/30 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 925C/1700F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

**TEMPERA**  
Tempera: a 600C/1110F per 10 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.

**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.  
**Saldatura prima della cottura della ceramica:** HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Saldatura dopo la cottura della ceramica:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Licito per la saldatura al laser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

**FR PROJETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE**

**CONSIGLI DIRETTI:** corone singole, inlay e onlay

**INDIRETTI:** diverse corone singole

**ISTRUZIONI:**  
1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.  
2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.  
3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.  
4. Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.  
5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

**OSSEVAZIONI:**  
1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.  
2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

**DE GEBRAUCHSINFORMATION**

**WACHSMODELLATION**  
Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden.

**ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE**  
Die in Wachs modellierte Krone 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: 700-730C/1300-1350F

**SCHMELZEN UND GIESSEN**  
Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmen mit vorherigen 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 Schmelzbrennersystems 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:** 1125-1185C/2055-2165F

**BEARBEITEN**  
Das Objekt vorsichtig ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt vom Gusskanalsystem abtrennen. Danach Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) 5 Min oder mit dem Dampfstrahl reinigen. Das Gerüst auf eine Heizplatte oder vor geöffnetem Keramikofen vollständig trocknen. Die Bearbeitung erfolgt mit Kreuzverzahn HM-Fräsen bei niedriger Geschwindigkeit und geringem Druck, um Überlappungen zu vermeiden. Immer in eine Richtung arbeiten. 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. 2 bar/30 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahl reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenngutträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenngutträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 925C/1700F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

**VERGÜTEN**  
Vergüten: 10 Minuten bei 600C/1110F; abkühlen lassen.

**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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Löten nach Keramikbrand:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laserschweißdraht:** Laser Ceramic Yellow Pdf

**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 au moins de 0,3 mm. Veiller à une stabilité et à une solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées.

**CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE**  
La couronne modélisée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes aussi bien pour la méthode directe qu'indirecte. 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 ou un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

**MISE EN REVÊTEMENT**  
Peser 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 : 700-730C/1300-1350F

**FORTE ET COULÉE**  
Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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 moufle à la température ambiante de la pièce.  
**Température de coulée :** 1125-1185C/2055-2165F

**TRAITEMENT**  
Démouler la pièce avec précaution et la nettoyer à l'oxyde d'alumine. Ne pas utiliser de marteau pour le démoulage afin d'éviter toute déformation. Couper les tiges de coulée et les tiges de connection. Nettoyer la pièce pendant 5 minutes à l'ultrason dans de l'eau distillée ou bien à la vapeur. La sécher soigneusement en la plaçant sur un support plat dans un four ouvert. Procéder à sa finition avec des disques à polir en opérant à vitesse et à pression réduites afin d'éviter son éjection. Sabler dans une même direction. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

**OXIDATION**  
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 2 bar/30 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans flux. La température d'oxydation s'élève à 925C/1700F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

**TRAITEMENT THERMIQUE**  
Durcissement : 10 minutes à 600C/1110F; laisser refroidir.

**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 brasure, laisser refroidir lentement l'objet.  
**Brasure avant cuisson céramique :** HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Brasure après cuisson céramique :** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Baguette laser :** Laser Ceramic Yellow Pdf

**ES INSTRUCCIONES DE USO**

**ACABADO**  
Cuidadosamente elimine el revestimiento y limpie el objeto con Óxido de Aluminio. No utilice un martillo para eliminar el revestimiento y prevenir deformaciones de la estructura. Elimine los jotos y elementos innecesarios. Limpiar con ultrasónicos en agua destilada durante 5 minutos o con vapor. Secar totalmente utilizando una plataforma caliente o colocandolo en un horno abierto. Repase la estructura con fresas de carbamida a baja velocidad y baja presión para evitar un mal acabado. Hagalo siempre en una sola dirección. 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 2 bar/30 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 vaho. La temperatura de oxidación es de 925C/1700F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaqueur.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
Endurecimiento: 10 minutos a 600C/1110F; dejar enfriar.

**MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE**  
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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Soldadura posterior a la cocción de cerámica:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Alambre para soldar con láser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

**DE GEBRAUCHSINFORMATION**

**WACHSMODELLATION**  
Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden.

**ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE**  
Die in Wachs modellierte Krone 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: 700-730C/1300-1350F

**SCHMELZEN UND GIESSEN**  
Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmen mit vorherigen 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 Schmelzbrennersystems 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:** 1125-1185C/2055-2165F

**BEARBEITEN**  
Das Objekt vorsichtig ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt vom Gusskanalsystem abtrennen. Danach Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) 5 Min oder mit dem Dampfstrahl reinigen. Das Gerüst auf eine Heizplatte oder vor geöffnetem Keramikofen vollständig trocknen. Die Bearbeitung erfolgt mit Kreuzverzahn HM-Fräsen bei niedriger Geschwindigkeit und geringem Druck, um Überlappungen zu vermeiden. Immer in eine Richtung arbeiten. 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. 2 bar/30 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahl reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenngutträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenngutträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 925C/1700F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

**VERGÜTEN**  
Vergüten: 10 Minuten bei 600C/1110F; abkühlen lassen.

**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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Löten nach Keramikbrand:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Laserschweißdraht:** Laser Ceramic Yellow Pdf

**ES INSTRUCCIONES DE USO**

**ACABADO**  
Cuidadosamente elimine el revestimiento y limpie el objeto con Óxido de Aluminio. No utilice un martillo para eliminar el revestimiento y prevenir deformaciones de la estructura. Elimine los jotos y elementos innecesarios. Limpiar con ultrasónicos en agua destilada durante 5 minutos o con vapor. Secar totalmente utilizando una plataforma caliente o colocandolo en un horno abierto. Repase la estructura con fresas de carbamida a baja velocidad y baja presión para evitar un mal acabado. Hagalo siempre en una sola dirección. 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 2 bar/30 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 vaho. La temperatura de oxidación es de 925C/1700F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaqueur.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
Endurecimiento: 10 minutos a 600C/1110F; dejar enfriar.

**MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE**  
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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Soldadura posterior a la cocción de cerámica:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Alambre para soldar con láser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

**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 au moins de 0,3 mm. Veiller à une stabilité et à une solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées.

**CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE**  
La couronne modélisée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes aussi bien pour la méthode directe qu'indirecte. 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 ou un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

**MISE EN REVÊTEMENT**  
Peser 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 : 700-730C/1300-1350F

**FORTE ET COULÉE**  
Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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 moufle à la température ambiante de la pièce.  
**Température de coulée :** 1125-1185C/2055-2165F

**TRAITEMENT**  
Démouler la pièce avec précaution et la nettoyer à l'oxyde d'alumine. Ne pas utiliser de marteau pour le démoulage afin d'éviter toute déformation. Couper les tiges de coulée et les tiges de connection. Nettoyer la pièce pendant 5 minutes à l'ultrason dans de l'eau distillée ou bien à la vapeur. La sécher soigneusement en la plaçant sur un support plat dans un four ouvert. Procéder à sa finition avec des disques à polir en opérant à vitesse et à pression réduites afin d'éviter son éjection. Sabler dans une même direction. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

**OXIDATION**  
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 2 bar/30 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans flux. La température d'oxydation s'élève à 925C/1700F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

**TRAITEMENT THERMIQUE**  
Durcissement : 10 minutes à 600C/1110F; laisser refroidir.

**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 brasure, laisser refroidir lentement l'objet.  
**Brasure avant cuisson céramique :** HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Brasure après cuisson céramique :** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Baguette laser :** Laser Ceramic Yellow Pdf

**ES INSTRUCCIONES DE USO**

**ACABADO**  
Cuidadosamente elimine el revestimiento y limpie el objeto con Óxido de Aluminio. No utilice un martillo para eliminar el revestimiento y prevenir deformaciones de la estructura. Elimine los jotos y elementos innecesarios. Limpiar con ultrasónicos en agua destilada durante 5 minutos o con vapor. Secar totalmente utilizando una plataforma caliente o colocandolo en un horno abierto. Repase la estructura con fresas de carbamida a baja velocidad y baja presión para evitar un mal acabado. Hagalo siempre en una sola dirección. 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 2 bar/30 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 vaho. La temperatura de oxidación es de 925C/1700F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaqueur.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
Endurecimiento: 10 minutos a 600C/1110F; dejar enfriar.

**MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE**  
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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius  
**Soldadura posterior a la cocción de cerámica:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux  
**Alambre para soldar con láser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

**DE GEBRAUCHSINFORMATION**

**WACHSMODELLATION**  
Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden.

**ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE**  
Die in Wachs modellierte Krone 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.

**EINBETT**

## NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

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

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

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

INBEDDEN

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

UITBRANDEN

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

SMELTEN EN GIETEN

Voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1125-1185C/2055-2165F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het af met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Om vervorming van het gietobject te voorkomen, mag tijdens het inbedden geen water worden gebruikt. Verwijder het gietobject van het gietkanaalstelsel. Reinig de onderstructuur daarna gedurende 5 min. in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Laat de onderstructuur vervolgens volledig drogen op een verwarmingsplaat of voor een opstaande keramiekoven. Bewerk het materiaal ten slotte met behulp van kruisvertande hardmetaalfreesen. Oefen hierbij slechts lichte druk uit en pas een lage snelheid toe om overlappingsen te voorkomen. Bewerk het materiaal altijd in één richting. Voorkom inademing van stof tijdens het slippen!

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. 2 bar/30 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende onderstuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

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

**SOLDEER/VLOEIEMIDDEL**
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F 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, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
**Solderen na bakken van de keramiek:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
**Laserlasdraad:** Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIJSTEN

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

INDICATIES

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

CONTRA-INDICATIES

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

BIJWERKINGEN

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

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.

*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

## NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

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

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNING

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

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 1125-1185C/2055-2165F

BEARBEIDING AV OBJEKET

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

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 2 bar/30 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennretting og start det etter behov. Sett skjelettet med brennretting inn i keramikovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etter påførtsettes opakerbrenningen.

HERDING

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

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

POLERING

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

INDIKASJONER

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

KONTRAINDIKASJONER

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

*Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.

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

## PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

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

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover os copings modelados com sprues de tamanhos adequados. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5 – 3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" (fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 700-730C/1300-1350F

FUNDAÇÃO

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 a oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

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

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

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

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 2 bar/30 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:** 600C/1110F, durante 10 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

**Lodning efter keramikkbrand:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

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

**Soldagem a laser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

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

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprometida alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.

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

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos.

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

## BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

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

PÅSETNING AF STØPEKANALER

Den i voks modellerede kron forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammekæde). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal vketten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1125-1185C/2055-2165F

BEARBEJDNING

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

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 2 bar/30 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og forvarmes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oksidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding forsettes med applikation af opaker.

HÆRDNING

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

LOD/FLUSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

**Lodning inden keramikkbrand:** HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius

**Lodning efter keramikkbrand:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

**Laser-lodemateriale:** Laser Ceramic Yellow Pdf

POLERING

Efter keramikkbrand eller lodning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminiferer-/polerere.

INDIKATION

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

KONTRAINDIKATION

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

BIVIRKNINGER

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

*Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

## ΕΛ ΜΕΘΟΔΟΣ ΚΑΙ ΧΡΗΣΗ

ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη αντομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο φεράκι, αγώγιους κατάλληλους μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξιάμενη βία βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο αγώγιος σύνδεσης της στεφάνης, η τη δεξιάμενη βία πρέπει να έχουν 2,5 – 3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

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

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτεινόμενη χημική αποκήρωσης: 700-730C/1300-1350F

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΎΤΕΡΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαμορφωτικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυρίμαχα στον κλιβάνο αποκήρωσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (κράση κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλόγη με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του 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 στροφοσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτυματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.

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

ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το αντικείμενο με οξείδιο αλουμινίου. Για να αποφύγετε την παραμόρφωση, μη χρησιμοποιήσετε σφυρί για την αφαίρεση. Κόψτε τους αγώγιους και τις συνδέσεις ραβδών. Καθαρίστε σε λούτρου υπέρυθου με αποσταξιμένο νερό για 5 λεπτά ή καθαρίστε με ατμό. Στεγνώστε πλήρως με ζεστή πλάκα ή τοποθετήστε σε ανοικτό κλιβάνο. Φινιρίστε το σκελετό με φρέζα καρβιδίου εγκάρσιων τομών (carbide crosscut) με αργή ταχύτητα και ελαφριά πίεση για να αποφύγετε την υπερκόλληση. Τροχίστε προς μία κατεύθυνση. Αποφύγετε την ελαστική της σκόνης κατά τη λειοτρίφηση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβόληστε την επιφάνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 μίσην με μέγιστη πίεση 2 bar/30 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λούτρου υπέρυθου ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο στήριξης με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλιβάνο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 925C/1700F χωρίς vacuüm με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

**Σύληψη:** 600C/110F για 10 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλιβάνο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά.

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

**Συγκόλληση μετ:** .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

**Υλικό για συγκόλληση με laser:** Laser Ceramic Yellow Pdf

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος, το τροχίστε/στύβουσε το σκελετό με ελαστικά στυβίμους.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Ενέβητα, Επένηβητα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Γεφυρές μικρού εύρους.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συζητήστε τη συμβουλή ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερευόντα συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΡΓΕΙΕΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες κερμιάτωσης, σε κάποιο από τα συστατικά.