



**NL**
**PRODUCTINFORMATIE**
**WASMODELLATIE**
Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssozonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

**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 verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

**INBEDDEN**

Weeg het wasobjekt inclusief 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**

Aanbevelen uitbrandttemperatuur:
Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F
Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

**SMELTEN EN GIETEN**

Gebruik voor iedere legering een aparte grafitkroes / keramiekroes. 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. Het best kan het smelten van C&B-legeringen gebruikt worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken.
Stel de druk bij gebruik van een propaan/zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofmassa gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

*Giettemperatuur: 1180-1240C/2170-2265F*

**BEWERKEN**

Bed het gietobject voorzichtig uit een reinig het met behulp van Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> of glasperles. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk een polijst vervolgens het object.
Voorkom indeming van stof tijdens het slippen!

**WARMTEBEHANDELING**

Zachtgieten: 15 minuten bij 925C/1700F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)
Gehard in oven: 15 minuten bij 510C/950F; laten afkoelen.

**SOLDEER/VLOEIMIDDEL**

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 soldeerobjekt na het solderen langzaam afkoelen.
**Soldeer:** Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder
**Vloeimiddel:** Bondal Flux
**Laserlasermateriaal:** Laser C&B White

**POLIJSTEN**

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

**INDICATIES**

Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop- en konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften.

**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**

Modellér opp restaureringar fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatningar av komposit i forminskett anatomisk form under hensyntakn til den planlagte fasadeerstatninga. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærar minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssozonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

**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. Reservoiret plasseres i termisk sentrum i støpeuffellen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

**INVESTERING**

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

**UTBRENNINGSTEMPERATURER**

Anbefalte utbrenningstemperaturer:
Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F
Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

**SMELTING OG STØPING**

Bruk en separat grafitdigel/keramisk digel for hver av legeringene. Gammle og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brølegeringer bruke en trykkluft- og naturgasbrænder, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan bli overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenen på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenberedte delen av flammen, mellom den ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

*Støpetemperatur: 1180-1240C/2170-2265F*

**BEARBEIDING AV OBJEKTE**

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glassperler eller bruk avsvring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hamer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved sliping!

**HERDING**

*Myklodning: 15 minutter ved 925C/1700F; deretter rask avkjøling (med vann)*
*Herdes: ved 510C/950F i 15 minutter; avkjøles.*

**LAGDEMIDLER / FLUSSMIDLER**

LoD loddeblokken 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 loddeobjektet langsomt etter loddingen.

*Loddemiddel:* Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

*Flussmiddel:* Bondal Flux

*Laserloddemiddel:* Laser C&B White

**POLERING**

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummifinerere/-polerere.

**INDIKASJONER**

Anbefales for tiden for Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe.

**KONTRAINDIKASJON**

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

**BIVIRKNINGER**

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

**VEKSELVIRKNINGER**

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

*Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.*

**PT**
**INSTRUÇÕES DE USO**

**CEROPLASTIA**

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coras e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coras simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.

**COLOCAÇÃO DOS SPRUES**

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo as câmaras de compensação situadas 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 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.

**AQUECIMENTO**

Temperatura de aquecimento sugerida:
Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F
Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

**FUNDIÇÃO**

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As 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. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coras e pontes), deve ser empregado um mascaro com chama de gás natural e ar comprimido porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um flúo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

*Temperatura de fusão: 1180-1240C/2170-2265F*

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

**TRATAMENTO TÉRICO**

*Recozimento: 925C/1700F durante 15 minutos; temperar imediatamente*
*Endurecedor: 510C/950F, durante 15 minutos; deixar esfriar.*

**SOLDAS / FLUXOS**

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1121F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

*Solda:* Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

*Solda a laser:* Laser C&B White

**POLIMENTO**

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicene.

**INDICATÖES**

Recomendadas para onlays, coras 3/4, coras, coras telescópicas, coras cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos.

**CONTRA-INDICAÇÕES**

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

**EFEITOS COLATERAIS**

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

**INTERAÇÕES**

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvânicos. *Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

**DA**
**BRUGSANVISNING**

**VOKSMODELLERING**

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropiller. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opholder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

**PÅSETNING AF STØBEKANALER**

Den i voks modellerede kroone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvettens varmecentrum. Forbindelseskanalene 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 voksmoegningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

**UDBRÆNDING**

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:
Indstøbningmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Indstøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

**SMELTING OG STØBNING**

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisninger følges. Det er bedst at anvende en trykkluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne efterførs propan og til udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopheatet. Ved anvendelse af propanflus skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og til indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

*Støbetemperatur: 1180-1240C/2170-2265F*

**BEARBEJDNING**

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kvyyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

**HÆRDNING**

*Blødgøring: 15 minutter ved 925C/1700F; Hurtig-alkohl straks*

*Hærdning: 15 minutter ved 510C/950F; afkøling ved henstand.*

**LOD / FLUSSMIDDEL**

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i oven ved ca. 600C/1121F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

*Lodning:* Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

*Flussmiddel:* Bondal Flux

*Laser-lodematerialet:* Laser C&B White

**POLERING**

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummifinerere/-polerere.

**INDIKATION**

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter.

**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.*

**EL**
**ΚΕΡΑΜΑ**

Διμοιολογήστε κέρινο πρόπλασμα με μεμωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονήριες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επεξεργασθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατομηικής κολλήττας και για το κράμα που χρησιμοποιείται. Εάν ακολουθήσετε επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συνηθιστά μηχανική συγκράτηση.

**ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ**

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την τρυφή, είτε την έμμοση μέθοδο, εσφαλολίστε ότι η δεξαμενή βροίκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

**ΕΠΕΝΔΥΣΗ**

Ζυγίστε το κέρινο 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 αποκήρωσης:

Πυρόμαζα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F

Πυρόμαζα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

**ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ**

Χρησιμοποιήστε διαφορετικό γραφίτη/ακεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ίσοινη είναι η χρήση πισπιωμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο σιλό, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επειδή το μέγιστο προπονο και οξέγινο δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερβεί τον θόρυβο του είδους το κράματος. Εάν χρησιμοποιείτε προπονο και οξέγινο η πίεση θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το προπονο, και 0,35 bar/5 psi για το οξέγινο. Διατηρήστε το κράμα στο ιτreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

*Støbetemperatur: 1180-1240C/2170-2265F*

**ΒΕΑΡΒΕΙΔΝΓ**

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kvyyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

**HÆRDNING**

*Blødgøring: 15 minutter ved 925C/1700F; Hurtig-alkohl straks*

*Hærdning: 15 minutter ved 510C/950F; afkøling ved henstand.*

**LOD / FLUSSMIDDEL**

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i oven ved ca. 600C/1121F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

*Lodning:* Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder

*Flussmiddel:* Bondal Flux

*Laser-lodematerialet:* Laser C&B White

**POLERING**

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gummifinerere/-polerere.

**INDIKATION**

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter.

**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.*

**FI**
**KÄYTTÖOHJEET**

**VAHAMALLIN VALMISTUS**

Muotoile vahamalla valmiiksi. Suunniteltaessa kruunu- u sitarunkoja yhdistelmämuovipinoit-teisiksi, runko tulee rakentaa tyystintynyt anatomisen muotoon sekä huomioida suunnittelussa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset kruunut vaativat vähintään 0,3 mm:n minimipaksuuden, tukkiruunut vähintään 0,5 mm:n paksuuden. Varmista, että ruunun muoto on riittävänsä vaka. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdysoysoita sopivat intra-oraalisele asenolle ja huomioi käyttämäsi metallin vaatumukset. Mikåli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

**VALUKANAVOINTI**

Tee muotoliitun sitarunkoon tai kappaan sopivankokoiset valukanavat. Sovella suoraa tai epäsuo- raan tekniikkaa varmistamen, että valusaliitot on sijoitettu lämpökeskukseen. Kappaa j kartiota yhdistävien kanavien tulee olla pituudeltaan ja leveydeltään 2,5-3,0 mm.

**VALU**