

Käyttöohjeet	FI
<div></div> <div>TUOTTEEN KUVAUS</div> <div>Au-pohjainen hammaslajeerinki, Tyypit 4</div> <div>INDIKAATIOIT *</div> <div>Inlay, Onlayt, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskoopikruunut, Karttikruunut, Silat, Leväät silat, Vuorotilat, Käsien/raajojen hammaslajeerinta</div> <div>VAHAUS / MUOTOILU</div> <div>Muottele runko tyystettynä annosten muotoon ottamalla huomioin siihen tuleva lerostuomateriaali. Laboratorion kompositoitteerakennanteilla kanssa on käytettävä mekaanisti kiinnittäjiä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Vainnotta, että runko tulee lerostuomateriaalista riittävästi. Väliä tarvii kulmia. Liitoskappaleiden on oltava pitoalusto selkässä, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistaja joutumista varten suora pinta-alueita niin, että raot ovat 0,2-0,4 mm.</div> <div>VALUKAANAVOINTI</div> <div>Muottele hammaskruunui ta siltarunko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, valukanavien ja liitoskruunujen, sekä päärynän muotoisten etä perinteisten, on otava kooltaan soveliaan käytettävään tekniikkaan. Suora ta epäsuora tekniikka käytettessä on otava varma, että säälön on asetettu lämpökäskeukseen. Säälön ja väliin liitosvalit saavat olla enintään 2,5-3,0 mm pitkiä ja luovia. Vakavukio ja valut on punitunna graammoina tarvitavan seoksen kanssa graammoina. Väliä muuttavaa vahaa panna graammoina x seoksen tieto = tarvittava seoksen määrä graammoina.</div> <div>VALU</div> <div>Käytä kipsi/foassaattiin stouutavaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.</div> <div>ESIKUUMENNUS / POITTO</div> <div>Suositeltu polttolämpötilä: 650–760 °C</div> <div>SULATTAMINEN JA VALAMINEN</div> <div>Liekkie: Propan 0,15 bar, Happi 0,35 bar</div> <div>Valuolosuhteet voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää tiivistä, riittävä lämpötila- ja keramikkomateriaa deergella. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhdte on 1:1. Käytä valun saluettia tarvittaessa.</div> <div>Valulämpötilä: 1010–1070 °C</div> <div>RAKENETTEN VIIMEISTELEMINEN</div> <div>Kun sytelimen on jättänyt huoneenlämpöiseksi, pinta valuytelimestä huolellisesti hiekkapuhaltamalla lämpökäsittelyllä. Näitä välejä kaikin paikoin tarkastele. Viimeistelyä ei voi tehdä kovettamattomilla ja/tai halveilla hiontainstrumentilla. Runko on viimeisteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päälyttää labora-torikomposittimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valurunko hyöppyydinmellinella tai ultraäänellä tiibassu vedessä tai etanolilla ja kuivaa.</div> <div>LÄMPÖKÄSITTELY</div> <div>Peltimies: 620 °C 15 min; nopea jäähtyminen (vesi)</div> <div>Kovetus: 315 °C 20 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön</div> <div>JUOTTAMINEN JA LASERLASEUS</div> <div>Juotosko ei saa olla paksumi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuosita mallitilissa.</div> <div>Jäähtymis-: 650, 615, 585 Fine Gold Solder</div> <div>Juoksuote: Bondal Flux</div> <div>Laserlasersäula: Laser C&B Yellow</div> <div>KILLTOUS</div> <div>Poista jäännökset huolellisesti. Tasota metallipinnat kumikiillotimilla. Loppukiillotuson käytä kiillotustuesta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti hyöppymesällä.</div>	

MUITA TURVALLISUUTEEN LIITTYVIÄ HUOMIOITA JA OHJEITA
■ KONTRAINDIKAATIOIT
Jos potilaan tiedetään olevan allergia, on heillä jollkin tämmöisen aineosalle, on suositeltavaa konsultoida lääkärin. Seosta ei ole tarkkettu käytettäväksi muissa kuin indikaatioissa mainituissa tilanteissa.
■ SIVUVAIKUKUSET
Yksittäisiä tapauksissa voi ilmetä herkkyttä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ivoclar Vivadent ei esitä mitään väitettä sen hammassosteon ylitensuovaisuudesta magneettikuvauksissa. On suositeltavaa, että potilaalle kerrotaan mahdollisista haitoista, jotka voivat aiheutua magneettikuvauksen tuloksien. Potilasta on neuvottava informoimanna magneettikuvauksen suoritajalle suostansa olevista hammasseoksista ennen kuvauksia.
■ YHTEISVAIKUKUSET
Ennen kuin esitietien seosten välillä voi ilmetä gavaanisia vaikutuksia suo olosuhteissa.
■ VARIOTIUS
Metalijohut ja -pölyt voivat olla haitallisia hengitettäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kohdehuimaa ja/tai soveltuva suojamaskia.
■ SÄILYTYSOLOSUHTET
Säilytettävä kuivassa tilassa huoneenlämmössä.
■ VASTUUVARUUSLAUSE
Tämä materiaali on tarkoitettu ainoastaan hammaskäytetieelliseen käyttöön. Materiaalia tulee käyttää tarkasti käyttötarkoituksella noudattamalla valmistajan ei vastata väärästä käytöstä tai virheellisestä käytöstä. Tuotteiden soveltuvuudesta testipaikoin ta käyttäjien mukaan kien ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on vähintään vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan materiaaleihin myös siinä tapauksessa, että materiaaleja käytetään yhdessä muiden valmistajien tuotteiden kanssa.

KÄSITTELYTIEDOT	
Valumateriaali: Kipsi/foassaattidonnainen	
Esiilmiinyt-/poittolämpötilä: 650–760 °C	
Deegeli: Grafiti/keramiinen digel	
Valulämpötilä: 1010–1070 °C	
Polttimies: 620 °C 15 min; nopea jäähtyminen (vesi)	
Kovetus: 315 °C 20 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön	
Jäähtymis-/juoksuote: 650, 615, 585 Bondal Flux	
Laserlasersäula: Laser C&B Yellow	

TEKNISET TIEDOT (ISO 22674:2016)			
Tyypit/Värit: 4 Keltainen			
Thyēs (g/cm ³): 14,0			
Sulamislämpötilä (kintae) (neste): 890–950 °C			
Elastinen moduuli (GPa): 105			
Vickers-hardhet: 150 125 240 240	Valuettuna	Pehmennetty	Kovetettu
Velotulajus (MPa): 500 410 660 660			
0,2 % n venymäriisi (MPa): 390 270 515 515			
Venymä (%): 26 35 18 18			
* Kaiktu TYYPILUOKIUTUS FYYSISEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN			

Инструкция по применению	RU
<div></div> <div>ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА</div> <div>Au-содержащий дентальный сплав, тип 4</div> <div>ПОКАЗАНИЯ *</div> <div>Иллы, Onlayt, 3/4 круноны, Круноны, Телескопические круноны, Круноные круноны, Мостовидные протезы, Касиен/раюны/руоы hammaslajeerinta</div> <div>ВОСКОВАЯ МОДЕЛИРОВКА</div> <div>Модулетеле рунко тыстеттүэннэ анностөн мутоон оттамалла huomioon siihen tuleva lerostuomateriaali. Laboratorion kompositoitteerakennanteilla kanssa on käytettävä mekaanisti kiinnittäjiä. Yksittäiset kruunut edellyttävät vähintään 0,3 mm paksuutta. Abutmentkruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm paksuutta. Vainnotta, että runko tulee lerostuomateriaalista riittävästi. Väliä tarvii kulmia. Liitoskappaleiden on oltava pitoalusto selkässä, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistaja joutumista varten suora pinta-alueita niin, että raot ovat 0,2-0,4 mm.</div> <div>VALUKAANAVOINTI</div> <div>Muottele hammaskruunui ta siltarunko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti silloin, valukanavien ja liitoskruunujen, sekä päärynän muotoisten etä perinteisten, on otava kooltaan soveliaan käytettävään tekniikkaan. Suora ta epäsuora tekniikka käytettessä on otava varma, että säälön on asetettu lämpökäskeukseen. Säälön ja väliin liitosvalit saavat olla enintään 2,5-3,0 mm pitkiä ja luovia. Vakavukio ja valut on punitunna graammoina tarvitavan seoksen kanssa graammoina. Väliä muuttavaa vahaa panna graammoina x seoksen tieto = tarvittava seoksen määrä graammoina.</div> <div>VALU</div> <div>Käytä kipsi/foassaattiin stouutavaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.</div> <div>ESIKUUMENNUS / VYГОРЕНИЕ</div> <div>Suositeltu valuttolämpötilä: 650–760 °C</div> <div>PLAVAMINEN JA LITTY</div> <div>Liekkie: Propan 0,15 bar; ivotlor 0,35 bar</div> <div>Valuolosuhteet voi edellyttää muita erityisiä olosuhteita. Kullekin seokselle on suositeltavaa käyttää tiivistä, riittävä lämpötila- ja keramikkomateriaa deergella. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhdte on 1:1. Käytä valun saluettia tarvittaessa.</div> <div>Valulämpötilä: 1010–1070 °C</div> <div>RAKENETTEN VIIMEISTELY</div> <div>Kun sytelimen on jättänyt huoneenlämpöiseksi, pinta valuytelimestä huolellisesti hiekkapuhaltamalla lämpökäsittelyllä. Näitä välejä kaikin paikoin tarkastele. Viimeistelyä ei voi tehdä kovettamattomilla ja/tai halveilla hiontainstrumentilla. Runko on viimeisteltävä ja kiillotettava, jos se aiotaan päälyttää labora-torikomposittimateriaalilla. Puhdista seuraavaksi valurunko hyöppyydinmellinella tai ultraäänellä tiibassu vedessä tai etanolilla ja kuivaa.</div> <div>LÄMPÖKÄSITTELY</div> <div>Peltimies: 620 °C 15 min; nopea jäähtyminen (vesi)</div> <div>Kovetus: 20 min; при 315 °C; дутье ость</div> <div>ПАЙКА И ЛАЗЕРНАЯ СВАРКА</div> <div>Юотоско ei saa olla paksumi kuin juote. Anna juotosken jäähtyä hitaasti. Käytä juoksuosita mallitilissa.</div> <div>Jäähtymis-: 650, 615, 585 Fine Gold Solder</div> <div>Juoksuote: Bondal Flux</div> <div>Laserlasersäula: Laser C&B Yellow</div> <div>PIIPOIKKA</div> <div>Tuhteleoä uudittaa vae osatki oksidoin ja diposa. Metalliseuoiva pöuөөrtoön vaivasta on suositeltavaa käyttää tiivistä, riittävä lämpötila- ja keramikkomateriaa deergella. Käytetyn materiaalin ja uuden materiaalin suositeltu suhdte on 1:1. Käytä valun saluettia tarvittaessa.</div>	

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ АСПЕКТЫ БЕЗОПАСНОСТИ И УКАЗАНИЯ
■ ПРОТИВОПОКАЗАНИЯ
Пациенту с известной аллергией/чувствительности на компоненты этого сплава должны сначала посоветоваться с врачом. Любое применение, не упомянутое в разделе Показания.
■ ПОБОЧНОЕ ДЕЙСТВИЕ
При отдельных случаях наблюдается чувствительность или аллергия на компоненты этого сплава Ivoclar Vivadent не дает никакой информации об МРТ-совместимости своих стоматологических сплавов. Рекомендуется обратиться информации пациентам на то, что возможно стоматологические сплавы могут повлиять на результаты МРТ и перед обследованием на МРТ следует предупредить о наличии стоматологических сплавов.
■ ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ
Различные виды сплавов в полости рта одного пациента могут привести к гальваническим реакциям.
■ ВНИМАНИЕ

Металлические пары и металлическая пыль опасны для здоровья, если их вдыхать. Поэтому следует использовать wyłącznie устройство и/или защитную маску.