

Instructions for Use EN Gebrauchsinformation DE Mode d'emploi FR Istruzioni d'uso IT Instrucciones de uso ES Instruções de Uso PT Bruksanvisning SV Bruksanvisning DA Käyttöohjeet FI

■ **PRODUCT DESCRIPTION**
Au-based dental metal-ceramic alloy, Type 4

■ **INDICATIONS***
Inlays, Onlays, 3/4 Crowns, Kronen, Teleskopkronen, Konuskrone, Brücken, weipannige Brücken, Wurzel-stützen/ aufbau, Stäbe, Kronen, Kronen, Suprastrukturen, Implantat-Suprastrukturen, Partial Dentures

■ **WAXING/MODELLATION**
Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single wax thickness of 0.3 mm. Abutment corners require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the framework design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for alignment and soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.

■ **SPRUNG**
Provide the modeled single-tooth restorator or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether per shaped or traditional, must be sized according to the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5–3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

■ **INVESTING**
Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

■ **PREHEATING/ BURN-OUT**
Recommended burn-out temperature: 850 °C

■ **MELTING AND CASTING**
Torch: Propane 0.35 bar Oxygen 0.7 bar
Cast into the well of the casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Do not use flux.
Casting Temperature: 1260 °C

■ **FRAMEWORK FINISHING**
After bench cooling, carefully divert and clean the casting with aluminum oxide (Al₂O₃). Do not use a hammer for diverting. Finish the casting with carbide burrs and/or with carbide-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50–110 micron aluminum oxide (Al₂O₃) at 2.0 bar. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.

■ **OXIDATION**
Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle.
Temperature: 930 °C. Holding time: 5 min; Vacuum: No
If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing. In the case of Zn-containing alloys, the additional picking of the oxide layer in 10% sulfuric acid or similar pickling solutions is recommended. Note: Always observe proper safety procedures when handling acid. Before application clean framework carefully with distilled water or ethanol and dry the framework.

■ **HIGHEST RECOMMENDED FIRING TEMPERATURE:** 950 °C

■ **HEAT TREATMENT**
Hardening: 450 °C for 15 min; bench cool

■ **SOLDERING AND LASER SWEISSING**
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.
Pre Solder: BioPorta Solder 1020 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post Soldering: BioPorta Solder W-2 Flux: Bondal Flux
Laser Soldering Wire: BioPorta G

■ **POLISHING**
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

<p>■ CONTRAINDICATIONS For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician is recommended. Alloy is not to be used for any application not included within the indications.</p> <p>■ SIDE EFFECTS In individuals with sensitivity to allergenic elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloy to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technician prior to conducting a test.</p> <p>■ INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.</p> <p>■ CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or suitable protective masks is advised!</p> <p>■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment and room temperature.</p> <p>■ DISCLAIMER This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products or their use for any purpose not specified in the Instructions. These regulations also apply to the use of the material as well as used in conjunction with products of other manufacturers.</p>	<p>■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.</p> <p>■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse verfälschen könnten und sie vor der Untersuchung ein MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.</p> <p>■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.</p> <p>■ WORSICHT Metaldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugungseinheit und/ oder eine Schutzmaske verwendet werden!</p> <p>■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trockenem Lager.</p> <p>■ HANTIERUNGSANWEISUNGEN Dieses Material ist ausschließlich für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweiliger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material nur für den vorgesehenen Zweck zu verwenden und die Verwendungsmöglichkeit für den vorgesehenen Zweck zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Association mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.</p>
--	---

<p>■ PROPERTIES Preheating Material: phosphate bonded Aufwärmtemperatur/Ausbrenntemperatur: 850 °C Crucible: Carbon crucible/ Ceramic crucible Casting Temperature: 1260 °C Oxidation: Temperature: 930 °C. Holding time: 5 min; Vacuum: No CTE: (25–500 °C): 14.5 x 10⁻⁶/K Recommended Ceramic Material: IPS Style®, IPS InLine® Hardening: 450 °C for 15 min; bench cool Pre Solder / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post Soldering / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Laser Welding Wire: BioPorta G</p>	<p>■ PROPRIÉTÉS Enrobant/matière: phosphate lié Température de préchauffage/calcination: 850 °C Crevin: Creuset graphite/ céramique Température de coulé: 1260 °C Oxydation: Température: 930 °C. Temps de maintien: 5 min; Vakuüm: Neïn C.T.E. (25–500 °C): 14,5 x 10⁻⁶/K Empfohlene Metallkeramik: IPS Style®, IPS InLine® Härten: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen Lot vor dem Brand/ Flussmittel: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Lot nach dem Brand/ Flussmittel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Laser-Schweiß-Draht: BioPorta G</p>
--	---

<p>■ MECHANICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)</p> <p>Type / Color: 4 Rich Yellow Density (g/cm³): 18,9 Melting Range (Solidus/Liquidus): 1040–1100 °C Elastic Modulus (GPa): 103</p> <p>Porcelain Fired Hardened</p> <p>Vickers-Härte: 200 210 Zugfestigkeit (MPa): 590 630 0,2% Dehnrange (MPa): 500 560 Bruchdehnung (%): 3 3</p>	<p>■ TECNICHE DATI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)</p> <p>Tip / Farbe: 4 Sehr gelb Dichte (g/cm³): 18,9 Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): 1040–1100 °C Elastizitätsmodul (GPa): 103</p> <p>Nach dem Keramikbrand Gehärtet</p> <p>Vickers-Härte: 200 210 Zugfestigkeit (MPa): 590 630 0,2% Dehnrange (MPa): 500 560 Bruchdehnung (%): 3 3</p>
---	--

<p>■ VERARBEITUNGSDATEN Enbrenntemperatur: 850 °C Tiegel: Graphitiegel/ Keramiktiegel Gießtemperatur: 1260 °C Oxidation: Temperatur: 930 °C, Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein CTE: (25–500 °C): 14,5 x 10⁻⁶/K Empfohlene Metallkeramik: IPS Style®, IPS InLine® Härten: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen Lot vor dem Brand/ Flussmittel: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post-Soldierung/ Fluss: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Laser-Schweiß-Draht: BioPorta G</p>	<p>■ TRATAMENTO TÉRMICO Durcissement: 450 °C pour 15 min; refroidir le plan Pré-soldure / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post-soldure / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Fil de soudure laser: BioPorta G</p>
---	---

* Siehe TYP-KLASSIFIZIERUNG DUE TO PHYSICAL PROPERTIES

■ **PRODUKTBESCHREIBUNG**
Au-basiertes dental-metall-ceramik Legeung, Typ 4

■ **INDIKATIONEN***
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskrone, Brücken, weipannige Brücken, Wurzel-stützen/ aufbau, Stäbe, Kronen, Kronen, Suprastrukturen, Implantat-Suprastrukturen, Teilprothesen

■ **WACHS/MODELLATION**
Designen die Rahmentstruktur in einer anatomisch reduzierten Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärken bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge sind zu vermeiden. Die Verbindungswinkel sind entsprechend abzuwehnen. Ein Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, grosse Oberflächenbereiche herstellen, einschliesslich eines Spalts von 0,05–0,2 mm.

■ **ANSTIFTEN DER GUSKANÄLE**
Die Anstiftung des Einzelzahnrestorators oder der Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Guskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Grösse des Reservoirs, der Guskanäle und der Verbindungskanäle brennformig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode sind die Verbindungswinkel entsprechend abzuwehnen. Die Verbindungswinkel sollten ein Maximum von 2,5–3,0 mm in Länge und Breite. Das Wachsmodell mit den Sprüsen muss gewogen in Gramm in Ordnung, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachs Umrechnungsberechnung: Wachs gewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

■ **ENBETTEN**
Eine phosphatgebundene Enbrenntmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

■ **VORWÄRMEN/ AUSBRENNEN**
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 850 °C

■ **SCHMELZEN UND GIESSEN**
Flamme: Propan 0,35 bar, Sauerstoff 0,7 bar
In das verwendete Gussaparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung ein separates und sauberes Graphitiegel/Keramiktiegel zu verwenden. Das Keramiktiegel im Ofen vorwärmen. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.
Gießtemperatur: 1260 °C

■ **GERÜSTBEARBEITUNG**
Ausbeugen auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbrennen und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) abstrahlen. Zum Ausbrennen können Hammer verwenden. Gusslötlot mit Hartmetallsägen und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Oberfläche mit 50–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol bei 2,0 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol bei 2,0 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol bei 2,0 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol bei 2,0 bar abstrahlen.

■ **OXIDATION**
Das Gerüst auf dem Brenngutträger positionieren und ausreichend abstützen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten.
Temperatur: 930 °C. Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein
Bei fleckiger Oxidation, die Oberfläche nochmals beschleifen und abstrahlen. Der Oxidbrand ist zu wiederholen. Bei Zn-haltigen Legierungen ist das zusätzliche Abstrahlen der Oxidbrand in 10% Schwefelsäure oder handelsüblichen Abstrahlmittel empfohlen. Hinweis: Beim Arbeiten mit Säure die Sicherheitsmassnahmen beachten. Vor dem Opakehrtrag das Gerüst mit Wasser gründlich spülen. Empfohlene Metallkeramik verwenden und gemäß Herstellerangaben weiterarbeiten. Oxidationstemperatur: 930 °C.
Höchste empfohlene Brenntemperatur: 950 °C

■ **WÄRMEBEHANDLUNG**
Durcissement: 450 °C für 15 min; abkühlen lassen

■ **LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN**
Die Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelödete Gussstück sollte langsam abkühlen lassen.
Lot vor dem Brand: BioPorta Solder 1020 Flussmittel: High Fusing Bondal Flux
Post-Soldierung: BioPorta Solder W-2 Flussmittel: Bondal Flux
Laser-Schweiß-Draht: BioPorta G

■ **POLIEREN**
Alle Oxide- und Flussmittelreste sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gumpirolpolierern glätten. Gerüst mit Polierpaste polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahlgerät reinigen.

<p>■ CONTRAINDICATIONS Patients with nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.</p> <p>■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse verfälschen könnten und sie vor der Untersuchung ein MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.</p> <p>■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.</p> <p>■ WORSICHT Metaldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugungseinheit und/ oder eine Schutzmaske verwendet werden!</p> <p>■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trockenem Lager.</p> <p>■ HANTIERUNGSANWEISUNGEN Dieses Material ist ausschließlich für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweiliger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material nur für den vorgesehenen Zweck zu verwenden und die Verwendungsmöglichkeit für den vorgesehenen Zweck zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Association mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.</p>	<p>■ CONTRAINDICATIONS Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.</p> <p>■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse verfälschen könnten und sie vor der Untersuchung ein MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.</p> <p>■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.</p> <p>■ WORSICHT Metaldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugungseinheit und/ oder eine Schutzmaske verwendet werden!</p> <p>■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trockenem Lager.</p> <p>■ HANTIERUNGSANWEISUNGEN Dieses Material ist ausschließlich für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweiliger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material nur für den vorgesehenen Zweck zu verwenden und die Verwendungsmöglichkeit für den vorgesehenen Zweck zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Association mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.</p>
--	--

<p>■ PROPERTIES Preheating Material: phosphate bonded Aufwärmtemperatur/Ausbrenntemperatur: 850 °C Crucible: Carbon crucible/ Ceramic crucible Casting Temperature: 1260 °C Oxidation: Temperature: 930 °C. Holding time: 5 min; Vacuum: No CTE: (25–500 °C): 14.5 x 10⁻⁶/K Recommended Ceramic Material: IPS Style®, IPS InLine® Hardening: 450 °C for 15 min; bench cool Pre Solder / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post Soldering / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Laser Welding Wire: BioPorta G</p>	<p>■ PROPRIÉTÉS Enrobant/matière: phosphate lié Température de préchauffage/calcination: 850 °C Crevin: Creuset graphite/ céramique Température de coulé: 1260 °C Oxydation: Température: 930 °C. Temps de maintien: 5 min; Vakuüm: Neïn C.T.E. (25–500 °C): 14,5 x 10⁻⁶/K Empfohlene Metallkeramik: IPS Style®, IPS InLine® Härten: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen Lot vor dem Brand/ Flussmittel: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Lot nach dem Brand/ Flussmittel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Laser-Schweiß-Draht: BioPorta G</p>
--	---

<p>■ MECHANICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)</p> <p>Type / Color: 4 Sehr gelb Density (g/cm³): 18,9 Melting Range (Solidus/Liquidus): 1040–1100 °C Elastic Modulus (GPa): 103</p> <p>Porcelain fired Hardened</p> <p>Vickers-Härte: 200 210 Zugfestigkeit (MPa): 590 630 0,2% Dehnrange (MPa): 500 560 Bruchdehnung (%): 3 3</p>	<p>■ TECNICHE DATI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)</p> <p>Tip / Couleur: 4 Jaune riche Densité (g/cm³): 18,9 Intervallu di fusione (Solidus/Liquidus): 1040–1100 °C Modulo di elasticità (GPa): 103</p> <p>Nach dem Keramikbrand Gehärtet</p> <p>Durezza Vickers: 200 210 Resistenza a trazione (MPa): 590 630 0,2% limite di degnrange (MPa): 500 560 Allungamento (%): 3 3</p>
---	---

<p>■ TRATAMENTO TÉRMICO Durcissement: 450 °C pour 15 min; refroidir le plan Pré-soldure / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post-soldure / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Fil de soudure laser: BioPorta G</p>	<p>■ TRATAMENTO TÉRMICO Durcissement: 450 °C pour 15 min; refroidir le plan Pré-soldure / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post-soldure / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Fil de soudure laser: BioPorta G</p>
---	---

* Siehe TYP-KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

■ **DESCRIPTION DU PRODUIT**
Alliage dentaire métal-ceramique à base de Au, Typ 4

■ **INDICATIONS***
Inlays, Onlays, 3/4 Couronnes, Couronnes, Telescopiques, Couronnes coniques, Bridges, Bridges larges, Tenons / Moignons en plaque, Barres, Attaches, Suprastructures visées sur implant, Prothèses partielles

■ **MODELAGE EN CIRE / MODELISATION**
Concevoir l'armature en forme anatomique partielle en tenant compte de la stratification prévue. Les couronnes et ponts doivent être réalisés avec une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les ponts doivent être réalisés avec une épaisseur minimale de 0,5 mm. Les points de connexion doivent être au dimensions requies afin de permettre au dentariste d'ajuster les dimensions. Créer une surface de liaison grande pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.

■ **MISE EN PLACE DES TIGES OU COULEE**
Prévoir des tiges de coulé de taille appropriée pour l'armature de bride ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être réalisés avec des dimensions correspondant à la technique utilisée. Utilizzando il metodo di impomatatura diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento alla serbatoio e l'oggetto della struttura dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre creare una superficie grande per la saldatura prevista, con un intervallo di 0,05–0,2 mm.

■ **MISE EN REVÊTEMENT**
Utiliser un matériau de revêtement aglutinant avec fosfato. Suivre les instructions du fabricant.

■ **PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION**
Température de calcination recommandée: 850 °C

■ **FUSION ET COULEE**
Flamme: Propane 0,35 bar; Oxygène 0,7 bar
Chauffez spécifiquement votre résiques en fonction du type de machine à couler. Il est conseillé d'utiliser un creuset spécifique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset en céramique dans le four de calcination. La proportion recommandée de matériau usagé et de matériau neuf est de 1:1. Ne pas utiliser de flux.
Température de coulé: 1260 °C

■ **FINITION DE L'ARMATURE**
Après refroidissement du plan, démolir et nettoyer soigneusement la coulé avec de l'oxyde d'aluminium (Al₂O₃). Ne pas utiliser de marteau pour la finition. Finir la coulé avec des fraises en carbure et/ ou des instruments d'usinage à liant céramique. Sabler la surface avec de l'oxyde d'aluminium de 50–110 microns (Al₂O₃) à 2,0 bar. Ensuite, nettoyer la structure avec de la vapeur à jet d'eau ou au bain à ultrasons avec de l'eau distillée ou de l'éthanol, puis sèche.

■ **OXIDATION**
Placer la restauration sur le support de cuisson et veiller à un soutien suffisant. Pour obtenir un résultat uniforme, suivre les indications du cycle de oxydation.
Température: 930 °C. Temps de maintien: 5 min; Vakuüm: Neïn
Si la couche d'oxyde est tachée, affiner et sabler la surface à nouveau. Répétez la cuisson à l'oxyde. En cas d'alliage contenant du zinc, il est recommandé d'appliquer un décapage additionnel de la surface en solution de 10% de l'acide sulfurique à 10% ou des solutions de décapage similaires. Remarque: Toujours respecter les procédures de sécurité lors de la manipulation d'acide. Nettoyer soigneusement l'armature à l'eau avant l'application de l'oxyde. Toujours utiliser l'oxydation céramique adaptée, conformément aux instructions du fabricant.

■ **TRATAMENTO TÉRMICO**
Durcissement: 450 °C pour 15 min; refroidir le plan

■ **SOUDEUR ET SOUDURE AU LASER**
L'espacement doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulé refroidir lentement. Utilisez le flux avec modération.
Pre-soldure: BioPorta Solder 1020 Flux: High Fusing Bondal Flux
Post-soldure: BioPorta Solder W-2 Flux: Bondal Flux
Fil de soudure laser: BioPorta G

■ **POLISSAGE**
Retirer soigneusement tout résidu d'oxyde et de flux. Rafiner la surface métallique avec des polissoirs en carbure. Finir par un polissage à brûlant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à vapeur soignée ou par pression.

<p>■ ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA ■ CONTRAINDICAZIONI I pazienti con un'allergia/sensibilità accertata a uno delle componenti della presente lega, devono prima consultare un specialista. Non la usare la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones. ■ EFFETOS SECUNDARIOS Emos indivíduos com sensibilidade a alergias ou componentes de questa lega, Ivoclar Vivadent não fornece alcuna indicazione sulla compatibilità delle proprie leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influiscano sui risultati MRI e che prestino attenzione all'informazione tecnica in presenza di leghe dentali. ■ INTERACTIONS Divers tips de ligare nel stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche. ■ ATTENZIONE Se inalati, i vapori e la polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e/o maschera di protezione! ■ CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente. ■ DISCLAIMER Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dall'uso del materiale per scopi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.</p>	<p>■ ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA ■ CONTRAINDICAZIONI I pazienti con un'allergia/sensibilità accertata a uno delle componenti della presente lega, devono prima consultare un specialista. Non la usare la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones. ■ EFFETOS SECUNDARIOS Emos indivíduos com sensibilidade a alergias ou componentes de questa lega, Ivoclar Vivadent não fornece alcuna indicazione sulla compatibilità delle proprie leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influiscano sui risultati MRI e che prestino attenzione all'informazione tecnica in presenza di leghe dentali. ■ INTERACTIONS Divers tips de ligare nel stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche. ■ ATTENZIONE Se inalati, i vapori e la polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e/o maschera di protezione! ■ CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente. ■ DISCLAIMER Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dall'uso del materiale per scopi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.</p>
---	---

<p>■ PROPERTIES Preheating Material: phosphate bonded Aufwärmtemperatur/Ausbrenntemperatur: 850 °C Crucible: Carbon crucible/ Ceramic crucible Casting Temperature: 1260 °C Oxidation: Temperature: 930 °C. Holding time: 5 min; Vacuum: No CTE: (25–500 °C): 14.5 x 10⁻⁶/K Recommended Ceramic Material: IPS Style®, IPS InLine® Hardening: 450 °C for 15 min; bench cool Pre Solder / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post Soldering / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Laser Welding Wire: BioPorta G</p>	<p>■ PROPRIÉTÉS Enrobant/matière: phosphate lié Température de préchauffage/calcination: 850 °C Crevin: Creuset graphite/ céramique Température de coulé: 1260 °C Oxydation: Température: 930 °C. Temps de maintien: 5 min; Vakuüm: Neïn C.T.E. (25–500 °C): 14,5 x 10⁻⁶/K Empfohlene Metallkeramik: IPS Style®, IPS InLine® Härten: 15 min bei 450 °C; abkühlen lassen Lot vor dem Brand/ Flussmittel: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post-soldure / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Fil de soudure laser: BioPorta G</p>
--	--

<p>■ DATI PER LA LAVORAZIONE Massa da rivestimento: a legante fosforico Temperatura di precalcinazione/ calcinazione: 850 °C Croglio: Croglio in grafite / ceramica Temperatura di fusione: 1260 °C Ossidazione: Temperatura: 930 °C. Tempo di tenuta: 5 min; Vuoto: No C.T.E. (25–500 °C): 14,5 x 10⁻⁶/K Materiale ceramico consigliato: IPS Style®, IPS InLine® Temper: 450 °C per 15 min; lasciare raffreddare Saldatura prima della cottura / Flux: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Saldatura dopo la cottura / Flux: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Fil de saldatura laser: BioPorta G</p>	<p>■ DADOS DE PROCESSADO Material de revestimento: de fosfato Temperatura de aquecimento/ quema: 850 °C Crisol: Crisol de grafite / crisol cerámico Temperatura de colado: 1260 °C Oxidação: Temperatura: 930 °C. Tempo de manutenção: 5 min; Vácuo: Nejo C.T.E. (25–500 °C): 14,5 x 10⁻⁶/K Ceramico de revestimento recomendado: IPS Style®, IPS InLine® Endurecimento: 450 °C por 15 min; deixar resfriar Pre-soldadura / Fundente: BioPorta Solder 1020 High Fusing Bondal Flux Post-soldadura / Fundente: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Fio de soldadura laser: BioPorta G</p>
---	--

<p>■ MECHANICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)</p> <p>Type / Color: 4 Giallo intenso Density (g/cm³): 18,9 Melting Range (Solidus/Liquidus): 1040–1100 °C Modulo di elasticità (GPa): 103</p> <p>Durezza Vickers: 200 210 Resistenza a trazione (MPa): 590 630 0,2% limite di elasticità (MPa): 500 560 Allungamento (%): 3 3</p>	<p>■ DATOS TÉCNICOS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)</p> <p>Tip / Color: 4 Amarillo intenso Densidad (g/cm³): 18,9 Rango de fundido (solio/Liquidus): 1040–1100 °C Módulo de elasticidad (GPa): 103</p> <p>Durezza Vickers: 200 210 Resistencia a trazione (MPa): 590 630 0,2% prueba de stress (MPa): 500 560 Elongación (%): 3 3</p>
--	--

* Vedi TIPO CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

■ **DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**
Alliage dentaire métal-ceramica à base de Au, Tipo 4

■ **INDICACIONES***
Inlays, Onlays, Coronas 3/4, Corona, Coronas telescopicas, Coronas conicas, Puentes, Puentes largos, Postes colados/ núcleos, Baras, Attacchs, Sovrastrutture implantari, Protesi parziali

■ **MODELLAZIONE IN CERA**
Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. Lo spessore dei ponti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per corone su abutment Assicurarvi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare cuspidi acutissime. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alle deformazioni. Creare una superficie grande per la saldatura prevista, con un spazio di 0,05–0,2 mm.

■ **IMPERNIATURA DEI CANALI DI COLATA**
Dotare il restauro del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o a forma di cono, devono essere realizzate con dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impomatatura diretta o indiretta, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro

