

Bruskanvisning	NO	Gebruiksaanwijzing	NL	Οδηγίες Χρήσεως	EL	Kullanma Talimatı	TR	Инструкция по применению	RU	Instrukcja stosowania	PL	Type classification	technical																																																																																												
1 PRODUKTBEKRIVELSE Pd-holdig dentalkeramisk legering, Type 4		2 INDIKASJONER* Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotstifter-/oppbygginger, Forbindelsesstyrker, Konstruksjonslelementer, Implantbaserede suprakonstrukturer, Partiell protese		3 VOKSOMDELLERING Uform skjelettet i formsinnet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasadeformen. Vergelyk med for eksempel en tann med minst 0,5 mm. Pass på at tannen ikke er for lang.		4 PÅSETNING AV STEPEKANALEN Forsyn den modellerte elkantlærenstretureingen eller broskjelet med tilstrekkelig dimensjonert stepekanalen. Prinsipielt skal størene til påsverket, stepekanelen og forbindelseskanalene være paralele med de oppgitt teknikken. Etterpå kan de tilstrekkelige kanalene tilpasses med hjelpe til teknikken.		5 INVESTERING Bruk et fosfatbundet investement. Følg produsentens anvisninger.		6 FORVARING / UTBRENNING Anbefalt utbrenningstemperatur: 900 °C		7 SMELTING OG STOPPING Flamm: Propan 0,35 bar; Økser: 0,7 bar Andre informasjon: Det er ikke nødvendig å sveipe av typen stapeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramikk dilge for hver legeringstypen. Forsyn den keramiske smeltegjedelen i forvaringsovnen. Gammel og mykk materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk flussmed.		8 BEARBEIDING AV SKJELETT Etter avkjøling til romtemperatur skal investementet fjeses forsiktig og sandblåses med aluminiumksid (AlO). Det må ikke brukes hammer når investementet fjeses. Bearbeid støpeobjektet med egnede hardmetalbrenner (AlO) ved 1000 °C. Bruk en annen brenner for andre teknikker. Bruk ikke en annen brenner.		9 TILBEHØR Herdin: I 15 min ved 600 °C, avkjøl til romtemperatur		10 LODDING OG LASERSKJELVING Loddspader bør ikke være bredere enn diamettern på det anvendte loddemiddelet. Avgjøreloddebjektet langsiden etter loddning. Bruk så litte flussmed som mulig.		11 KONTAKTREKLASIFISERING Kontaktreklasifiseringen er basert på overflaten som består av bestanddeler i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under Indikasjoner.		12 BIJVINKINGER En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent holder ingen ting om MR-kompatibilitet til dentallegeringerne sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bare fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringene for undersøkelsen utferdes.		13 ANVENDELSE Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.		14 FORTSIKTIG Metallhamper eller metallstøv er skadelig hvis det innmåles. Derfor skal det brukes oppugsutstyr og/eller oppvarmes.		15 OPPBEVARINGSBETENGLER Oppbevar tørt og i romtemperatur.		16 ANVANSFRASKRIVELSE Dette materiale er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtår seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren påforsklet til på eget ansvar å undersøke for bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelserne gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.		17 BEARBEIDINGSDATA Investment: fosfatbundet Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur: 900 °C Smeltefag: keramisk dilgel Støpetemperatur: 1400 °C Oksidertemperatur: 930 °C; Holdetid: 5 min; Vacuum: Nei Varmeutstillingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsentråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisk materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard i oven: 600 °C gedurende 15 min; opwerkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsentråd: Porta P6		18 YTTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG -ANVISNINGER 19 KONTAKTREKLASIFISERING En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under Indikasjoner.		20 BIJVINKINGER En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent holder ingen ting om MR-kompatibilitet til dentallegeringerne sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bare fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringene for undersøkelsen utferdes.		21 ANVENDELSE Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.		22 FORTSIKTIG Metallhamper eller metallstøv er skadelig hvis det innmåles. Derfor skal det brukes oppugsutstyr og/eller oppvarmes.		23 OPPBEVARINGSBETENGLER Oppbevar tørt og i romtemperatur.		24 ANVANSFRASKRIVELSE Dette materiale er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtår seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren påforsklet til på eget ansvar å undersøke for bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelserne gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.		25 TECHNISCHE GEVEGENS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012) Type / Kleur: 4 Wit Dichtheid (g/cm³): 1,1 Smelteintrafel (solidus / liquidus): 1110 - 1280 °C Elastictetsmodul (GPa): 116 Etter porseleinbrenning Gehard i oven Vickers-hardheid: 250 250 Strekfotz (MPa): 770 770 Elasticitetsmodul (MPa): 520 520 0,2% strekgrens (MPa): 27 27 Bruksfotz (MPa): 27 27 Bruksfotz (%) : 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2%		26 GEVEGENS VOOR VERWERKING Investment: fosfaatbundet Temperatuur voor voorverwarmen/utbranden: 900 °C Smelteintrafel (solidus): keramische kroes Støpetemperatuur: 1400 °C Oksidertemperatuur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeuitstellingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard in oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		27 YTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG -ANVISNINGER 28 KONTAKTREKLASIFISERING En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under Indikasjoner.		29 BIJVINKINGER En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent holder ingen ting om MR-kompatibilitet til dentallegeringerne sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bare fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringene for undersøkelsen utferdes.		30 ANVENDELSE Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.		31 FORTSIKTIG Metallhamper eller metallstøv er skadelig hvis det innmåles. Derfor skal det brukes oppugsutstyr og/eller oppvarmes.		32 OPPBEVARINGSBETENGLER Oppbevar tørt og i romtemperatur.		33 ANVANSFRASKRIVELSE Dette materiale er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtår seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren påforsklet til på eget ansvar å undersøke for bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelserne gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.		34 BEARBEIDINGSDATA Investment: fosfaatbundet Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur: 900 °C Smelteintrafel (solidus / liquidus): keramisk dilgel Støpetemperatur: 1400 °C Oksidertemperatur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeutstillingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard i oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		35 TECHNISCHE GEVEGENS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012) Type / Kleur: 4 Wit Dichtheid (g/cm³): 1,1 Smelteintrafel (solidus / liquidus): 1110 - 1280 °C Elastictetsmodul (GPa): 116 Etter porseleinbrenning Gehard i oven Vickers-hardheid: 250 250 Strekfotz (MPa): 770 770 Elasticitetsmodul (MPa): 520 520 0,2% strekgrens (MPa): 27 27 Bruksfotz (MPa): 27 27 Bruksfotz (%) : 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2%		36 GEVEGENS VOOR VERWERKING Investment: fosfaatbundet Temperatuur voor voorverwarmen/utbranden: 900 °C Smelteintrafel (solidus): keramische kroes Støpetemperatuur: 1400 °C Oksidertemperatuur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeuitstellingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard in oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		37 YTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG -ANVISNINGER 38 KONTAKTREKLASIFISERING En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under Indikasjoner.		39 BIJVINKINGER En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent holder ingen ting om MR-kompatibilitet til dentallegeringerne sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bare fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringene for undersøkelsen utferdes.		40 ANVENDELSE Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.		41 FORTSIKTIG Metallhamper eller metallstøv er skadelig hvis det innmåles. Derfor skal det brukes oppugsutstyr og/eller oppvarmes.		42 OPPBEVARINGSBETENGLER Oppbevar tørt og i romtemperatur.		43 ANVANSFRASKRIVELSE Dette materiale er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtår seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren påforsklet til på eget ansvar å undersøke for bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelserne gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.		44 BEARBEIDINGSDATA Investment: fosfaatbundet Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur: 900 °C Smelteintrafel (solidus / liquidus): keramisk dilgel Støpetemperatur: 1400 °C Oksidertemperatur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeutstillingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard i oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		45 TECHNISCHE GEVEGENS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012) Type / Kleur: 4 Wit Dichtheid (g/cm³): 1,1 Smelteintrafel (solidus / liquidus): 1110 - 1280 °C Elastictetsmodul (GPa): 116 Etter porseleinbrenning Gehard i oven Vickers-hardheid: 250 250 Strekfotz (MPa): 770 770 Elasticitetsmodul (MPa): 520 520 0,2% strekgrens (MPa): 27 27 Bruksfotz (MPa): 27 27 Bruksfotz (%) : 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2%		46 GEVEGENS VOOR VERWERKING Investment: fosfaatbundet Temperatuur voor voorverwarmen/utbranden: 900 °C Smelteintrafel (solidus): keramische kroes Støpetemperatuur: 1400 °C Oksidertemperatuur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeuitstellingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard in oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		47 YTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG -ANVISNINGER 48 KONTAKTREKLASIFISERING En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under Indikasjoner.		49 BIJVINKINGER En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen. Ivoclar Vivadent holder ingen ting om MR-kompatibilitet til dentallegeringerne sine. Det anbefales at pasienten gjøres oppmerksom på muligheten for at dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bare fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringene for undersøkelsen utferdes.		50 ANVENDELSE Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.		51 FORTSIKTIG Metallhamper eller metallstøv er skadelig hvis det innmåles. Derfor skal det brukes oppugsutstyr og/eller oppvarmes.		52 OPPBEVARINGSBETENGLER Oppbevar tørt og i romtemperatur.		53 ANVANSFRASKRIVELSE Dette materiale er utelukkende utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtår seg intet ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller ufagmessig bearbeiding. Ut over dette er brukeren påforsklet til på eget ansvar å undersøke for bruk om produktet er egnet og kan brukes til de tiltenkte formål, særlig hvis disse formålene ikke er oppført i bruksanvisningen. Disse bestemmelserne gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.		54 BEARBEIDINGSDATA Investment: fosfaatbundet Oppvarmings-/Utbrenningstemperatur: 900 °C Smelteintrafel (solidus / liquidus): keramisk dilgel Støpetemperatur: 1400 °C Oksidertemperatur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeutstillingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard in oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		55 TECHNISCHE GEVEGENS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012) Type / Kleur: 4 Wit Dichtheid (g/cm³): 1,1 Smelteintrafel (solidus / liquidus): 1110 - 1280 °C Elastictetsmodul (GPa): 116 Etter porseleinbrenning Gehard i oven Vickers-hardheid: 250 250 Strekfotz (MPa): 770 770 Elasticitetsmodul (MPa): 520 520 0,2% strekgrens (MPa): 27 27 Bruksfotz (MPa): 27 27 Bruksfotz (%) : 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2% 0,2%		56 GEVEGENS VOOR VERWERKING Investment: fosfaatbundet Temperatuur voor voorverwarmen/utbranden: 900 °C Smelteintrafel (solidus): keramische kroes Støpetemperatuur: 1400 °C Oksidertemperatuur: 930 °C; Houdtijd: 5 min; Vacuum: Nei Varmeuitstillingstemp: 15 °C - 500 °C; 14,1 x 10³/K Lasersværsletråd: IPS Style®, IPS InLine® Aanbevolen keramisch materiaal: IPS Style®, IPS InLine® Gehard in oven: 600 °C gedurende 15 min; op werkbank latekn afkoelen Loddning for brenning / Flussmiddel: Porta Solder 1090 W High Fusing Bondal Flux Loddning etter brenning / Flussmiddel: Porta OP Solder W-2 Bondal Flux Lasersværsletråd: Porta P6		57 YTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG -ANVISNINGER 58 KONTAKTREKLASIFISERING En enkelt tilfelle kan det oppstå oversensitivitet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen, bør først konsultere lege. Alt bruk som ikke er oppført under Indikasjoner.	</td