

Instructions for Use	EN	Gebrauchsinformation	DE	Mode d'emploi	FR	Istruzioni d'uso	IT	Instrucciones de uso	ES	Instruções de Uso	PT	Bruksanvisning	SV	Brugsanvisning	DA	Käyttöohjeet	FI		
1 PRODUCT DESCRIPTION Au-based dental metal-ceramic alloy, Type 4		1 PRODUKTBESCHREIBUNG Au-haltige Dentalkeramik-Legierung, Typ 4		1 DESCRIPTION DU PRODUIT Alliage céramo-métallique dentaire, à base de Au, Type 4		1 INDICACIONES* Kronen, Teleskopkrone, Konuskrone, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte-/aufbau, Stege, Konstruktionsstege		1 INDICAZIONI* Corone, Corone telescopiche, Coronne coniche, Ponti, Ponti estesi, Perni radicolari/ricostruzioni radicolari, Barre, Attacchi, Superstrutture visibili su implant, Protesi parziali		1 DESCRICAO DE PRODUTO Lega dental para metal-cerâmica basada em Au, Tipo 4		1 INDICAÇÕES* Corona, Coroa Telescopica, Coroa cônica, Pontes, Pontes Estensas, Pinos Fundidos/núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas implânticas, Próteses parciais		1 PRODUKTBEKRIVNING Au-baserad dental metal-keramisk legering, Typ 4		1 INDIKATIOT* Kronur, Teleskopkronur, Konuskronur, Broar, Flerledsbroar, Gjutna parlelar/-opbyggnader, Barer, Attachments, Superstruktureller till implantat, Delprotesar		1 TUOTTUEN KUVAUS Au-pohjaisen metallokeramiikan hammislejeenkiin, Typpi 4	
2 INDICATIONS* Crowns, Telescopic Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts/cores, Bars, Attachments, Implant Retainers, Superstructures; Partial Dentures		2 INDIKATIONEN* Kronen, Teleskopkrone, Konuskrone, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte-/aufbau, Stege, Konstruktionsstege		2 INDICATIONS* Kronen, Teleskopkrone, Konuskrone, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte-/aufbau, Stege, Konstruktionsstege		2 INDICACIONES* Corone, Corone telescopiche, Coronne coniche, Ponti, Ponti estesi, Perni radicolari/ricostruzioni radicolari, Barre, Attacchi, Superstrutture visibili su implant, Protesi parziali		2 INDICACIONES* Corone, Corona telescopica, Corone cónica, Pontes, Pontes Estensas, Pinos Fundidos/núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas implânticas, Próteses parciais		2 INDICAÇÕES* Corona, Coroa Telescopica, Coroa cônica, Pontes, Pontes Estensas, Pinos Fundidos/núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas implânticas, Próteses parciais		2 INDICAÇÕES* Corona, Coroa Telescopica, Coroa cônica, Pontes, Pontes Estensas, Pinos Fundidos/núcleos, Barras, Retentores, Superestruturas implânticas, Próteses parciais		2 INDIKATIOT* Kronur, Teleskopkronur, Konuskronur, Broar, Flerledsbroar, Gjutna parlelar/-opbyggnader, Barer, Attachments, Superstruktureller till implantat, Delprotesar		2 TUOTTUEN KUVAUS Au-pohjaisen metallokeramiikan hammislejeenkiin, Typpi 4			
3 WAXING/MODELLATION Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single or multi-layered veneers require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure a 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 spaces for planned soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.		3 WACHSMODELLATION Das Gerüst in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Veneer müssen mindestens 0.5 mm breit angelegt. Dafür muss die Rahmenkonstruktion für das Veneermaterial ausreichend Unterstützung bieten. Vermeiden Sie scharfe Winkel. Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Deformationen zu gewährleisten. Erstellen Sie großzügige Räume für geplante Schweißungen, mit einem Spalt von 0.05–0.2 mm.		3 MODELAGNE EN CIRE / MODÉLLAGE Concevoir l'armature en forme anatomique réduite tenant compte de la couronne prévue. Les couronnes unies ou en plusieurs couches nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. Assurer que le cadre de travail offre suffisamment de soutien pour le matériau de revêtement. Éviter les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions nécessaires pour fournir résistance aux déformations. Créer de larges espaces pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05–0,2 mm.		3 MISE EN PLACE DES TIÈGES DE COULEUR Prévoir des tiges de coulée pour l'amortissement de bridge ou la restauration unitaire modélisée. Des réservoirs, sprues leads, et connecteur sprues doivent être placés de manière à ce que la forme de la tige de coulée soit adaptée à la forme de la tige de raccord, en poire ou traditionnellement. Si nécessaire, ajustez la dimension de la tige de coulée pour correspondre à la technique utilisée. Utilisez des connecteurs qui ont une épaisseur suffisante pour assurer la résistance à la déformation. Créez de larges espaces pour la soudure prévue, avec une séparation de 0,05–0,2 mm.		3 ANSITFEN DER GUSKANALE Für die Modellierung einer Guskanalmodellierung sind Guskanäle und Verbindungskanäle einzulegen. Der Reservoir, Sprühe und Verbindungsstücke müssen so positioniert werden, dass die Form der Sprühe passend zur Form des Anschlussstückes ist. Wenn erforderlich, ändern Sie die Dimension der Sprühe, um sie mit der verwendeten Technik zu entsprechen. Verwenden Sie Verbindungsstücke, die eine ausreichende Dicke haben, um die Deformation widerzuhalten. Erstellen Sie großzügige Räume für geplante Schweißungen, mit einem Spalt von 0,05–0,2 mm.		3 INGEBETEN Eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.		3 PREINVENTAAGE / URBRÄNDNING Temperatur der revidierten Masse: 900 °C		3 MISE EN PLACE DES CANALI DI COLATA Dotare il resto del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di dimensioni adeguate per le soudure. I serbatoi, i sprues e i connettori devono essere posizionati in modo che la forma del sprue sia adeguata alla forma del connettore. Se necessario, regolare le dimensioni del sprue in base alla tecnica utilizzata. Utilizzare connettori che hanno una spessore adeguato per garantire la resistenza alla deformazione. Creare grandi spazi per le soudure previste, con una separazione di 0,05–0,2 mm.		3 VÄLUDRÖNING / UTBRÄNDNING Använd ett fosfatbundet inbäddningsmaterial. Följ tillverkarens instruktioner.		3 VALUAKANAVOINTI Käytä fosfaatin sitoutuvaa valumaterialia. Noudata valmistajan ohjeita.	
4 SPRUING Provide the modelled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the sprues should be in accordance with the connector sprues, whether shaped or traditional. If necessary, adjust the sprue size to correspond with the technique used. Use sprue leads and connectors which have a sufficient thickness to withstand deformation. Create large spaces for planned soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.		4 WAXHOLDING / MOULDING Die Sprühe müssen die Form des Anschlussstückes haben. Wenn erforderlich, ändern Sie die Dimension der Sprühe, um sie mit der verwendeten Technik zu entsprechen. Verwenden Sie Verbindungsstücke, die eine ausreichende Dicke haben, um die Deformation widerzuhalten. Erstellen Sie großzügige Räume für geplante Schweißungen, mit einem Spalt von 0.05–0.2 mm.		4 MISE EN PLACE DES TIÈGES DE COULEUR Prévoir des tiges de coulée pour l'amortissement de bridge ou la restauration unitaire modélisée. Des réservoirs, sprues leads, et connecteur sprues doivent être placés de manière à ce que la forme de la tige de coulée soit adaptée à la forme de la tige de raccord, en poire ou traditionnellement. Si nécessaire, ajustez la dimension de la tige de coulée pour correspondre à la technique utilisée. Utilisez des connecteurs qui ont une épaisseur suffisante pour assurer la résistance à la déformation. Créez de larges espaces pour la soudure prévue, avec une séparation de 0,05–0,2 mm.		4 MISE EN PLACE DES TIÈGES DE COULEUR Prévoir des tiges de coulée pour l'amortissement de bridge ou la restauration unitaire modélisée. Des réservoirs, sprues leads, et connecteur sprues doivent être placés de manière à ce que la forme de la tige de coulée soit adaptée à la forme de la tige de raccord, en poire ou traditionnellement. Si nécessaire, ajustez la dimension de la tige de coulée pour correspondre à la technique utilisée. Utilisez des connecteurs qui ont une épaisseur suffisante pour assurer la résistance à la déformation. Créez de larges espaces pour la soudure prévue, avec une séparation de 0,05–0,2 mm.		4 INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.		4 PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 900 °C		4 INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.		4 VALUAKANAVOINTI Käytä fosfaatin sitoutuvaa valumaterialia. Noudata valmistajan ohjeita.					
5 INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.		5 VORWÄRMUNG / AUSBRENTTEMPERATUR Recommended burn-out temperature: 900 °C		5 INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.		5 PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 900 °C		5 INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.		5 PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 900 °C		5 INVESTING Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.		5 VALUAKANAVOINTI Käytä fosfaatin sitoutuvaa valumaterialia. Noudata valmistajan ohjeita.					
6 PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C		6 SCHMELZEN UND GISSEN Schmelzenstemperatur/Ausbrenntemperatur: 900 °C			
7 MELTING AND CASTING Torch: Propane 0.35 bar; Oxygen 0.7 bar Other specific may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and direct oxygen inlet. Preheat the crucible in the burnout furnace. The recommended ratio of material to new material is 1.1. Do not use flux. Casting Temperature: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C		7 MELTING AND CASTING Flamme: Propane 0.35 bar; Sauerstoff 0.7 bar Andere spezifische benötigt werden kann je nach Art der Gussmaschine. Es wird empfohlen, einen separaten und direkten Sauerstoff-Eintritt zu verwenden. Die Keramikkugel sollte im Vorräumfeuer mit Vorwärmtemperatur erhitzt werden. Das Materialverhältnis ist 1.1. Kein Flux. Gießtemperatur: 1390 °C	
8 FRAMEWORK FINISHING After brief cooling, gently dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer to remove casting residue. Use a soft brush and/or with ceramic grinding instruments. Blast the surface with air until smooth. Then wash the casting with warm water. Recommended cooling time: 15 minutes.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlen leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Après refroidissement, déstauber et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser un marteau pour éliminer les résidus de la coulée. Utiliser une brosse douce et/ou instruments de meulage céramiques. Blaster la surface avec de l'air jusqu'à lisse. Puis laver la coulée avec de l'eau chaude. Temps recommandé de refroidissement: 15 minutes.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlen leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlung leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlung leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlung leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlung leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlung leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.		8 FRAMEWORK FINISHING Nach dem kurzen Abkühlung leicht staubigen und sauberen. Den Gussresten mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) entfernen. Keine Hammer verwenden, sondern einen weichen Pinsel und/oder keramische Bearbeitungsinstrumente benutzen. Die Oberfläche mit einem Staubsauger oder einem Wasserstrahl absaugen bis glatt. Danach den Gussrest mit warmem Wasser waschen. Empfohlene Abkühlzeit: 15 Minuten.	
9 OXIDATION Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle.		9 OXIDATION Temperature: 930 °C; Holding time: 5 min; Vacuum: No If the oxide layer is stained, grind the surface again. Repeat the oxide firing. Use the appropriate ceramic coating material.		9 OXIDATION Temperatura: 930 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No Si el óxido tiene manchas, grind la superficie de nuevo. Repetir el proceso de oxidación. Utilizar el material cerámico para recubrimiento apropiado.		9 OXIDATION Temperatura: 930 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No Se la capa di óxido está manchada, desgritar y lavar nuevamente a la superficie de nuevo. Repetir el proceso de oxidación. Utilizar el material cerámico para recubrimiento apropiado.		9 OXIDATION Temperatura: 930 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No Se la capa di óxido está manchada, desgritar y lavar nuevamente a la superficie de nuevo. Repetir el proceso de oxidación. Utilizar el material cerámico para recubrimiento apropiado.		9 OXIDATION Temperatura: 930 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No Se la capa di óxido está manchada, desgritar y lavar nuevamente a la superficie de nuevo. Repetir el proceso de oxidación. Utilizar el material cerámico para recubrimiento apropiado.		9 OXIDATION Temperatura: 930 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No Se la capa di óxido está manchada, desgritar y lavar nue							

