

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

■ PRODUCT DESCRIPTION Au-based dental casting alloy, Typ 4	■ PRODUKTBESCHREIBUNG Au-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 4
■ INDICATIONS* Inlays, Onlays, Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures	■ INDICATIONEN* Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weiträumige Brücken, Wurzel-/Aufbau, Stege, Konstruktionselemente, Implantat-/Suprastrukturen, Teilprothesen
■ WAXING/MODELLATION Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 0,3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0,5 mm. Ensure the framework design provides the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0,05 – 0,2 mm.	■ WACHS/MODELLATION Das Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verbindung. Bei Verwendung von Labor Composite als Verbindmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verbindung ausreichend unterstützt. Sharfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, grossere Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.
■ SPRUING Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pear shaped or traditional, must be sized according to the specification. 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.	■ ANSTIFTEN DER GUSKANÄLE Die modellierten Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichendem dimensionierten Guskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Grösse des Reservoirs, der Guskanäle und der Verbindungskanäle bienenformig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Technik muss die Grösse des Reservoirs im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollte eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5 – 3,0 mm aufweisen. Das Wachsbloch einschliesslich der Guskanäle wiegen, um anhand des Gewichtes in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungstabelle: Gewichtsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.
■ INVESTING Use a phosphate / gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.	■ EINBETTEN Eine phosphat- /gipsgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinfomation des Herstellers beachten.
■ PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 700 °C	■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C
■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 0,15 bar; Oxygen 0,35 bar Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed. Casting Temperature: 1220 °C	■ SCHMELZEN UND GIESSEN Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar Je nach verwendetem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß /Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Giesstemperatur: 1220 °C
■ FRAMEWORK FINISHING After benching, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.	■ GERÜSTBEARBEITUNG Gussobjekt auf Raumentemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) austreiben. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmtrumen bearbeiten. Vor der Verbindung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.
■ HEAT TREATMENT Softening: 15 min bei 700 °C; 15 min; bench cool Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool	■ WÄRMEBEHANDLUNG Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen Härten: 15 min bei 500 °C; abkühlen lassen
■ SOLDERING AND LASER WELDING 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: Flux: Porta OP Solder M-1 Bondal Flux Post Solder: Flux: Bondal Flux Laser Welding Wire: Portadur P4	■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden. Erstlot: Flux: Bondal Flux Post-Soldat: Flux: Bondal Flux Laser-Schweis-Draht: Portadur P4
■ 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.	■ POLIEREN Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierem glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

■ ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS	■ ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSSYMPTE UND ANWEISUNGEN
■ CONTRAINDICATIONS Patients with a 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.	■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit einer bekannten Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.
■ SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to 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 alloys to affect MRI at dental said to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.	■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Aussagen über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Technician prior to conducting a test. Das Ergebnis beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.
■ INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.	■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
■ CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or special protective masks is advised!	■ VORSICHT Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugung und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!
■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trocken lagern.
■ 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 for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.	■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinfomation strengstens nach den Anweisungen verwendet werden. Die Haftung für Schäden aus fehlerhafter Verarbeitung ergehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinfomation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten anderer Hersteller mischlich oder zusammen verarbeitet werden.

■ PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 700 °C	■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C
■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 0,15 bar; Oxygen 0,35 bar Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed. Casting Temperature: 1220 °C	■ SCHMELZEN UND GIESSEN Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar Je nach verwendetem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß /Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Giesstemperatur: 1220 °C
■ FRAMEWORK FINISHING After benching, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.	■ GERÜSTBEARBEITUNG Gussobjekt auf Raumentemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) austreiben. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmtrumen bearbeiten. Vor der Verbindung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.
■ HEAT TREATMENT Softening: 15 min bei 700 °C; 15 min; bench cool Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool	■ WÄRMEBEHANDLUNG Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen Härten: 15 min bei 500 °C; abkühlen lassen
■ SOLDERING AND LASER WELDING 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: Flux: Porta OP Solder M-1 Bondal Flux Post Solder: Flux: Bondal Flux Laser Welding Wire: Portadur P4	■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden. Erstlot: Flux: Bondal Flux Post-Soldat: Flux: Bondal Flux Laser-Schweis-Draht: Portadur P4
■ 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.	■ POLIEREN Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierem glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

■ CONTRAINDICATIONS Patients with a 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.	■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit einer bekannten Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.
■ SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to 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 alloys to affect MRI at dental said to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.	■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Aussagen über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Technician prior to conducting a test. Das Ergebnis beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.
■ INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.	■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
■ CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or special protective masks is advised!	■ VORSICHT Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugung und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!
■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trocken lagern.
■ 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 for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.	■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinfomation strengstens nach den Anweisungen verwendet werden. Die Haftung für Schäden aus fehlerhafter Verarbeitung ergehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinfomation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten anderer Hersteller mischlich oder zusammen verarbeitet werden.

■ INVESTMENT DATA Processing Material: phosphate-bonded / gypsum-bonded Preheating / Burn-out Temperature: 700 °C Crucible: Carbon crucible / Ceramic crucible Casting Temperature: 1220 °C Softening: 700 °C for 15 min; bench cool Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool Pre Solder / Flux: Porta OP Solder M-1 Bondal Flux Post Solder / Flux: Bondal Flux Laser Welding Wire: Portadur P4	■ VERARBEITUNGSDATEN Einbettmasse: phosphatgebunden / gipsgebunden Aufwärmtemperatur/Ausbrenntemperatur: 700 °C Tiegel: Grafitgefäß /Keramiktiegel Giesstemperatur: 1220 °C Weichglühen: 700 °C für 15 min; abkühlen lassen Härten: 500 °C für 15 min; abkühlen lassen Lot vor dem Brand / Flussmittel: Porta OP Solder M-1 Bondal Flux Lot nach dem Brand / Flussmittel: Bondal Flux Laser-Schweis-Draht: Portadur P4
■ TECHNISCHE DATA (ISO 22674:2016) Type / Color: 4 Rich Yellow Dichte (g/cm ³): 18,2 Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): 970 –1070 °C Elasti Modulus (GPa): 99	■ TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016) Typ / Farbe: 4 Sehr gelb Dichte (g/cm ³): 18,2 Schmelzintervall (Solidus/Liquidus): 970 –1070 °C Elastizitätsmodul (GPa): 99
■ Vickers Hardness: 170 220 220 ■ Tensile Strength (MPa): 540 450 620 0,2% Dehnrange (MPa): 380 310 510 Bruchdehnung (‰): 10 10 5	■ Dureté Vickers: 170 220 220 ■ Résistance à la traction (MPa): 540 450 620 0,2% limite de stress (MPa): 380 310 510 Limite d'élasticité 0,2% (MPa): 380 310 510 Allongement (‰): 10 10 5
* See TYPE CLASSIFICATION DUE TO PHYSICAL PROPERTIES	* Siehe Typ KLASIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

■ DESCRIPTION DU PRODUIT Alliage de coulée dentaire, en base de Au, Typ 4	■ DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Lega dentaria per corone e ponti a base di Au, Tipo 4
■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Crowns 3/4, Corone, Crowns telescopiche, Corone coniche, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/ ricostruzioni radicolari, Barre, Attacchi, Sovrastrutture implantari, Confezi parziali	■ INDICAZIONI* Inlays, Onlays, Corona 3/4, Corone, Corona Telescopica, Corona conica, Puentes, Puentes largos, Fundidos /Núcleos, Barras, Arratacos, Superestructuras implantadas, Dentaduras parciales
■ MODELAGE EN CÈRA / MODÉLISATION Concevoir l'armature en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des rétentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes pilées nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. Assurez-vous que la conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Évitez les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces suffisamment grandes pour la soudure prévue, avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ MODELIZZAZIONE IN CERA Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritenzioni meccaniche. Lo spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per le corone pilate. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli acuti accentuati. I punti di connessione devono essere adeguati dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevista, creare una fessura compresa tra 0,05-0,2 mm.
■ MISE EN PLACE DES TIGES DE COULÉE Prévoir des tiges de coulée de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modélisée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulée et les tiges de raccord, en pont ou traditionnelles, doivent être de dimension adéquate à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulée ne doivent pas excéder 2,5 – 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la préforme en cer, tiges de coulée et alliage, doit être mesuré afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cer: masse de cer (en grammes) x densité x alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ IMPERNIARE NEI 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 di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impematura diretta o indiretta, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (grammi) x densità lega x densità di lega necessaria in grammi.
■ MISE EN REVÊTEMENT Utiliser un revêtement à liant phosphaté /liant gypse. Suivre les instructions du fabricant.	■ MESSA IN RIVESTIMENTO Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosforico /gesso. Seguirsi le istruzioni del fabbricante.
■ PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION Temperature of calcination recommandée: 700 °C	■ PRECALCINDO Temperatura di preriscaldamento consigliata: 700 °C
■ FUSION ET COULÉE Chalumeau: Propane 0,15 bar; Oxygène 0,35 bar D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler. Il est conseillé de mettre un creuset graphite/ céramique distinct et propre pour chaque alliage. La proportion recommandée de matériau usagé et de matériau neuf est de 1:1. Utiliser le flux de coulée si nécessaire. Température de coulée: 1220 °C	■ FUSIONE E COLATA Fiamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un creuset grafite / ceramica differente per ogni lega. Utilizzare lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Usare il fluide di fusione per cada lega si fuesse necessario. Temperatura di fusione: 1220 °C
■ FINITION DE L'ARMATURE Après le refroidissement du plan, démolir et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'alumine d'aluminium (Al ₂ O ₃). Ne pas utiliser de marteau pour la divestiture. Finir la coulée avec des fraises en carbure et/ ou des abrasifs. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmtrumen bearbeiten. Vor der Verbindung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.	■ ACABAMENTO DA ESTRUTURA Tras el enfriamiento, retirar y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (Al ₂ O ₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Usar fresas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Para estratificar con composite de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura.
■ TRAITEMENT THERMIQUE Ramollissement: 700 °C pour 15 min; refroidir le plan Durcissement: 500 °C pour 15 min; refroidir le plan	■ TRATAMENTO TÈRMICO Amaciamento: 700 °C por 15 min; deje enfriar Endurecimiento: 500 °C por 15 min; deixar resfriar
■ SOUDURE ET SOUDURE AU LASER L'espacement du trou doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée soudée refroidir lentement. Utiliser le flux avec modération.	■ SOLDADURA Y SOLDADURA LASER El gap de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Use fundente con moderación.
■ PULIDAGE Retire con cuidado los residuos del fundente y de la oxido. Suavice la superficie con pulidores de goma. Pula com alto brilho usando pasta de polimento. Posteriormente, limpie con vapor o em banho ultrassônico.	■ PULIMENTO Retire con cuidado los residuos del fundente y de la óxido. Suavice la superficie con pulidores de goma. Pula com alto brilho usando pasta de polimento. Posteriormente, limpe com vapor o em banho ultrassônico.

■ CONTRAINDICATIONS Patients with a 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.	■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit einer bekannten Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.
■ SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to 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 alloys to affect MRI at dental said to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.	■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Aussagen über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Technician prior to conducting a test. Das Ergebnis beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.
■ INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.	■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
■ CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or special protective masks is advised!	■ VORSICHT Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugung und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!
■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trocken lagern.
■ 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 for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.	■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinfomation strengstens nach den Anweisungen verwendet werden. Die Haftung für Schäden aus fehlerhafter Verarbeitung ergehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinfomation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten anderer Hersteller mischlich oder zusammen verarbeitet werden.

■ PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 700 °C	■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C
■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 0,15 bar; Oxygen 0,35 bar Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed. Casting Temperature: 1220 °C	■ SCHMELZEN UND GIESSEN Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar Je nach verwendetem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß /Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Giesstemperatur: 1220 °C
■ FRAMEWORK FINISHING After benching, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.	■ GERÜSTBEARBEITUNG Gussobjekt auf Raumentemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) austreiben. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmtrumen bearbeiten. Vor der Verbindung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.
■ HEAT TREATMENT Softening: 15 min bei 700 °C; 15 min; bench cool Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool	■ WÄRMEBEHANDLUNG Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen Härten: 15 min bei 500 °C; abkühlen lassen
■ SOLDERING AND LASER WELDING 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: Flux: Porta OP Solder M-1 Bondal Flux Post Solder: Flux: Bondal Flux Laser Welding Wire: Portadur P4	■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden. Erstlot: Flux: Bondal Flux Post-Soldat: Flux: Bondal Flux Laser-Schweis-Draht: Portadur P4
■ 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.	■ POLIEREN Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierem glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

■ CONTRAINDICATIONS Patients with a 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.	■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit einer bekannten Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.
■ SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to 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 alloys to affect MRI at dental said to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.	■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Aussagen über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Technician prior to conducting a test. Das Ergebnis beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.
■ INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.	■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
■ CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or special protective masks is advised!	■ VORSICHT Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugung und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!
■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trocken lagern.
■ 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 for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.	■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinfomation strengstens nach den Anweisungen verwendet werden. Die Haftung für Schäden aus fehlerhafter Verarbeitung ergehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinfomation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten anderer Hersteller mischlich oder zusammen verarbeitet werden.

■ PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 700 °C	■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C
■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 0,15 bar; Oxygen 0,35 bar Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed. Casting Temperature: 1220 °C	■ SCHMELZEN UND GIESSEN Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar Je nach verwendetem Gussapparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Grafitgefäß /Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Giesstemperatur: 1220 °C
■ FRAMEWORK FINISHING After benching, carefully dust and clean the casting with aluminum oxide (Al ₂ O ₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework.	■ GERÜSTBEARBEITUNG Gussobjekt auf Raumentemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al ₂ O ₃) austreiben. Zum Ausbetten keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifströmtrumen bearbeiten. Vor der Verbindung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.
■ HEAT TREATMENT Softening: 15 min bei 700 °C; 15 min; bench cool Hardening: 500 °C for 15 min; bench cool	■ WÄRMEBEHANDLUNG Weichglühen: 15 min bei 700 °C; abkühlen lassen Härten: 15 min bei 500 °C; abkühlen lassen
■ SOLDERING AND LASER WELDING 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: Flux: Porta OP Solder M-1 Bondal Flux Post Solder: Flux: Bondal Flux Laser Welding Wire: Portadur P4	■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden. Erstlot: Flux: Bondal Flux Post-Soldat: Flux: Bondal Flux Laser-Schweis-Draht: Portadur P4
■ 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.	■ POLIEREN Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierem glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

■ CONTRAINDICATIONS Patients with a 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.	■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit einer bekannten Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.
■ SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to 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 alloys to affect MRI at dental said to disclose the presence of dental alloys to the MRI Technician prior to conducting a test.	■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Aussagen über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Technician prior to conducting a test. Das Ergebnis beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.
■ INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.	■ WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
■ CAUTION Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or special protective masks is advised!	■ VORSICHT Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugung und/oder eine Schutzmaske verwendet werden!
■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	■ LAGERBEDINGUNGEN Bei Raumtemperatur und trocken lagern.
■ 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 for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.	■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinfomation strengstens nach den Anweisungen verwendet werden. Die Haftung für Schäden aus fehlerhafter Verarbeitung ergehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinfomation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten anderer Hersteller mischlich oder zusammen verarbeitet werden.

■ CONTRAINDICATIONS Patients with a 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.	■ KONTRAINDIKATIONEN Patienten mit einer bekannten Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.
■ SIDE EFFECTS In individual cases, sensitivity or allergies to 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 alloys to affect MRI at dental said to disclose the presence of dental alloys to the	

