

Bruksanvisning

INDUKTIONSBESKRIVELSE

■ **INDUKTIONSBESKRIVELSE**
Au-basert dentale keramisk legering, Type 4

INDIKASJONER*

Inlays, Onlays, 3/4-Kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskyroner, Broer, Broer med lange spenn, Rotfyller/-oppbyggjng, Forbindelselemtar, Konstruksjonselementer, Implantatførte supprastukturer, Partiellet overbygg

FORMSØKSELLEGERING

Uform-løstleitet i fullanatomisk eller i forminkastet anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte faserastestningen. Når det brukes faserastestningsmateriale av labkompositt, skal det brukes mekaniske retninger. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på broplater minst 0,5 mm. For å sikre tilstrekkelig stabilitet, skal kanten i faserastestningen være å skarp overgang. Kontaktpartene for det geplante soldermet, med en tannsumme fra 0,05 – 0,2 mm.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

For å sikre modellerte enkeltkronerastestningen eller broskjelettet med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Prinsippelt skal støretsen på reservoart, støpekanale og forbindelseskanale være paralleformet eller tradisjonelle i formen og være i henhold til tekkiken som brukes. Ved bruk av direkte eller indirekte påsettingsmetoder, det bør påses at reservoart plasseres i termisk sentrum. Forbindelseskanale med tinnholdt reservoart og støpekanalt bør ha en diameter på mellom 0,5 og 3,0 mm. Ved vaksjokkings inkl. støpekanale for i gramme bestemte den nødvendige legeringsmengde. Voksomginningsstabell: voksvekt (i gram) x legeringstetthet = nødvendig legeringsmengde i gram.

INVESTERING

Bruk et fosfatbundet investment.
Følg produsentens anvisninger.

FORVARMING/UTBRENNING

Anbefalt utbrenningsstemperatur: 800 °C

SMELTING OG STØPING

Flamme: Propan 0,15 bar, Oksygen 0,35 bar
Følg de nødvendige sikkerhetsanvisningene av typen støperapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk diagal/gratidug for hver av legeringene. Forvarm det keramiske innetidugene i forvaringsovnen. Gammel og nytt materiale skal brukes i forholdet 1:1. Ikke bruk flussmiddel.
Støpetemperatur: 1200 °C

BEARBEIDING AV SKJELETT

Eter skjelettet til irromtemperatur skal investmetent fjernes forsiktig og sandblåses med aluminiumoksid (Al₂O₃). Det må ikke brukes hammer når investmetent fjernes. Bearbeid støpeobjektet med egne HD-fresere eller keramikkbunden roterende instrumenter. Sandblås overflaten med 205 – 110 μm aluminiumoksid (Al₂O₃) ved 1,0 bar. For å sikre tilstrekkelig bearbeidning av polimeret, skal skjelettet bearbeides og poleres. Deretter skal skjelettet rengjøres med damp eller i ultralyd med destillert vann eller etanol og tørkes.

OKSIDERING

Plaster skjelettet på brennretting og sett det tilstrekkelig. Følg oksideringssyklusen for å få et jevnt resultat.

Temperatur: 800 °C. Høddetid: 5 min. Vakuum: Nei

Hvis oksidaget er flekket, må overflaten slipes og sandblåses på nytt. Gjenta oksideringsbrenning.

Bruk anbefalt metalliserings- og bearbeid det i henhold til instruksjonens anvisninger.

Høyeste anbefalte brenntemperatur: 870 °C

VARMEBEHANDLING

Herding: 15 min ved 550 °C, avkjøl til romtemperatur

LODDING OG LASERSERVISING

Loddespalt bør ikke være bredere enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen. Bruk så lite flussmiddel som mulig.

Lodding for brenning / Flussmiddel:
Porta Optimum Solder 940 Flussmiddel: High Fusing Bondal Flux
Nasoldeier eter brenning / Flussmiddel:
Porta Optimum Solder 710 Bondal Flux
Laserservising:
Portardur IN

POLERING

Fjern alle rester av oksider eller flussmiddel omhyggelig. Poler metalloverflaten med gummpolierer. Poler skjelettet til høyeste mulige glansnivå og sandblåses med aluminiumoksid på nytt. Gjenta rengjøres skjelettet ved hjelp av ultralydrensingsutstyr eller omhyggelig med dampapparat.

YTTERLIGERE SIKKERHETSASPEKTER OG ANVISNINGER

KONTRAINDIKASJONER

Pasienter med kjent allergi/overfølsomhet overfor noen av bestanddellene i denne legeringen, bør først konsultere lege. All bruk som ikke er oppført under indikasjonjer.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddellene i denne legeringen. Hvis pasienter kender allergi overfor noen av bestanddellene i denne legeringen, bør de anbefales å konsultere pasientens gynek oppmerksom på muligheten for å dentallegeringer kan påvirke MR-resultater og at de bør fortelle MR-teknikeren at de har dentallegeringer for undersøkelsten utføres.

VEKSELVIRKNINGER

For å sikre legeringstypen i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

FORSIKTIG

Metallplag og metallstær er skadelig hvis det innåndes. Derfor skal det brukes oppsugststyr og/eller maske!

OPPBEVARINGSBETINGELSER

Oppbevares tørt og i romtemperatur.

ANSVARSFRASKRIVELSE

Dette materialet er utviklet til odontologisk bruk. Produktet må bare brukes i henhold til anvisningene. Produsenten påtar seg ikke ansvar for skader som oppstår på grunn av annen bruk eller uadmessig bearbeiding. Uavhengig av dette er brukeren forpliktet til på eget ansvar å undersøke før bruk om produktet er egnet og kan brukes til de aktuelle formål/legeringene sine. Det anbefales at brukeren i tillegg er oppført. Disse bestemmelene gjelder også dersom materialene brukes sammen med produkter fra andre produsenter.

BEARBEIDINGSDATA			
Investment:	fosfatbundet		
Oppvarmings-/Utbrenningsstemperatur:	800 °C		
Smelteidug:	Gratidug/ keramisk diagal		
Støpetemperatur:	1200 °C		
Oksidate:	Temperatur: 800 °C, Høddetid: 5 min; Vakuum: Nei		
Verneveiddeleffekoeffisient:	(25–500 °C): 16,7 x 10 ⁻¹⁰ K		
Anbefalte Faserastemateriale:	laagsmetode, sterk ekspanderende leucitihoudende metallkeramik		
Herding:	15 min ved 550 °C, avkjøl til romtemperatur		
Lodding for brenning / Flussmiddel:	Porta Optimum Solder 940 High Fusing Bondal Flux		
Lodding eter brenning / Flussmiddel:	Porta Optimum Solder 710 Bondal Flux		
Laserservising:	Portardur IN		
TEKNISKE DATA (ISO 22674:2016 OG ISO 9693-1:2012)			
Type / Kleur:	4 Geel		
Tetthet (g/cm ³):	12,5		
Smelteinterval (fast/flytende):	970–1040 °C		
Elastisitetmodulus (GPa):	107		
Vickers-hardhet:	Start Etter porseleinbrenning Herdet		
Strekfasthet (MPa):	210 210 230		
0,2% strekkgrense (MPa):	– 700 720		
Brudtørlengelse (%):	520 520 600		
	7 7 6		
* Type CLASSIFICAZIONE UT FRA FISYSKE EIGENSCHAPPEN			

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *
* * * * *

* * * * *
*