

## Instructions for Use EN

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

**INDICATIONS\***  
Inlays, Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts /Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures

**WAXING/MODELLATION**  
Full contour or in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retention. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the wax is of adequate strength to support 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.

**SPRUNG**  
Use the modeled single-tooth restoration 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 best center. 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 wax. 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: 800 °C

**MELTING AND CASTING**  
Torch: Propano 0.15 bar, Oxigeno 0.35 bar  
Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean investment crucible for each alloy 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 required amount of wax. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

**CASTING TEMPERATURE:** 1200 °C

**FRAMWORK FINISHING**  
After being casted, carefully clean the casted with aluminum oxide (AlO<sub>3</sub>). Do not use a hammer for finishing. Finish the casting with carbide burrs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50 – 110 micron aluminum oxide (AlO<sub>3</sub>) at 2.0 bar. For veneering with Lab Composite material the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water to 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:** 800 °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, use a 10% sulfuric acid or similar pickling solutions if recommended. Note: Always observe proper safety procedures when handling acid. Before applying application clean framework carefully with water. Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions. High temperature firing temperature: 860 °C

**HEAT TREATMENT**  
**HARDENING:** 500 °C for 15 min; bench cool

**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.

**Post Solder:** Porta Optimum Solder 940 Flux: High Fusing Bondal Flux  
**Pre Solder / Flux:** Porta Optimum Solder 710 Flux: Bondal Flux  
**Laser Welding Wire:** Portadur IN

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

## Mode d'emploi FR

**DESCRIPTION DU PRODUIT**  
Alliage dentaire à base d'au, Type 4

**INDICATIONS\***  
Inlays, Onlays, Crowns 3/4, Couronnes, Couronnes Téléscopiques, Couronnes coniques, Bridges, Bridges larges, Ténons / Mignons en plaque, Barres, Attaches, Superstructures visées sur implant, Prothèses partielles

**MODELAGE EN CIRE / MODELACION**  
Contour complet ou en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. En cas de réservations mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. Assurez-vous que la cire est suffisamment résistante pour supporter le matériau de stratification. Évitez les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces planes pour la soudure, créer une fessura comprise entre 0,05 et 0,2 mm.

**MISE EN PLACE DES TIGES DE COULE**  
Prevoir des tiges de coulee de taille appropriée pour l'armature de bridge ou la restauration unitaire modelée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulee et les tiges de raccrod, en poire ou traditionnelles, doivent être dimensionnés selon la technique utilisée. La technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccrod entre le réservoir et la coulee ne doivent pas excéder 2,5 – 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la reforme en cire, tiges de coulee et tiges de raccrod doit être un maximum de 2,5 – 3,0 mm en longueur et largeur. Le poids du motif incluant les sprues doit être pesé en grammes. La conversion de la cire en grammes x densité de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire en grammes.

**MISE EN REVÊTEMENT**  
Utiliser un revêtement à lant phosphate. Suivre les instructions du fabricant.

**VORWÄRMEN / AUSBRENNEN**  
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 800 °C

**SCHMELZEN UND GIESEN**  
Flamme: Propan 0,15 bar, Sauerstoff 0,35 bar

**MELTING AND CASTING**  
Torch: Propano 0.15 bar, Oxigeno 0.35 bar  
Other specifics possono essere richiesti in funzione del tipo di macchina a usare. È consigli di utilizzare un crogiolo in grafite / ceramica distinto e pulire per chaque alliage. Préchauffer le creuset en céramique dans le four à calcination. La proportion recommandée de matériau usagé et de matériau neuf est de 1:1. Ne pas utiliser de flux.

**FINITION DE L'ARMATURE**  
Après le refroidissement du plan, démolir et retirer soigneusement la coulee avec de l'oxyde d'aluminium (AlO<sub>3</sub>). Ne pas utiliser de marteau pour le démolage. Finir la coulee avec des fraises en carbure et /ou des abrasifs. Terminer la finition de la surface avec de l'oxyde d'aluminium de 50 – 110 microns (AlO<sub>3</sub>) à 2,0 bar. Après la stratification, nettoyer soigneusement l'armature à l'eau avant l'application de la résine.

**OXIDATION**  
Placer la restauration sur le support de cuisson et veiller à un soutien suffisant. Pour obtenir un résultat uniforme, suivre le cycle d'oxydation.

**TEMPERATURE:** 800 °C. **Tempo di mantenimento:** 5 min; **Aspiratore:** Non  
Si la couche d'oxyde est tachée, affiner et sabler la surface à nouveau. Répétez la cuisson à l'oxyde. En cas de métaux contenant du zinc, utiliser des solutions de nettoyage 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 la résine.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
**HARDENING:** 500 °C por 15 min; dejar enfriar

**SOLDADURA Y SOLDADURA LASER**  
El espacio para la soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Utilice un flujo con moderación.

**Post-soldadura / Fundente:** Porta Optimum Solder 940 Flux: High Fusing Bondal Flux  
**Pre-soldadura / Fluxante:** Porta Optimum Solder 710 Bondal Flux  
**Laser welding wire:** Portadur IN

**PULIDOR**  
Eliminar cuidadosamente todos i residuos de oxidación e de flux. Refinir le superfici metalliche con gommei alla Oxide e con Flusmittel. Successivamente sorgalfare ogni parte. Metalloriferimenti con Gummipolierern glätten. Gerüst mit Polierpaste auf feinschlutz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät sorgfältig mit dem Dampfstrahl reinigen.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
**DURCISSEMENT:** 500 °C por 15 min; refroidir le plan

**SOLDURE ET SOLDURE AU LASER**  
L'espace pour la soldature ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée soudée refroidir lentement. Utilisez le flux avec modération.

**Pre-soldure / Flux:** Porta Optimum Solder 940 Flux: High Fusing Bondal Flux  
**Post-soldure / Fundente:** Porta Optimum Solder 710 Bondal Flux  
**Laser welding wire:** Portadur IN

**POLISSAGE**  
Éliminer soigneusement tous les résidus d'oxyde et de flux. Poliir les surfaces métalliques avec des polissoirs en laine d'acier. Finir par un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à poli. Ensuite, nettoyer dans un appareil à caoutchouc ou à la vapeur sous faible pression.

**CONTRAINDICAZIONI**  
Pazienti con allergia / sensibilità accertata da una delle componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

**EFFETTI COLLATERALI**  
In singoli casi, i componenti della lega possono provocare allergie o sensibilità. Iovaclar Vivadent non ha dichiarazioni sulla compatibilità di questa lega con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare il paziente sulla possibilità che le leghe dentali infuoga siano risultati IRM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.

**INTERAZIONI**  
Diversi tipi di lega nello stesso caso orale possono portare a reazioni galvaniche.

**ATTENZIONE**  
Se inalati, i vapori e la polvere metallici sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

**CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE**  
Conservare in luogo asciutto e 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 dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo di applicazione previsto per il prodotto. L'utente, pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati per il prodotto. Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones, el fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

**CONTRAINDICATIONS**  
Patients with known allergy / sensitivity to any of the components of the present alloy, should consult a physician before use. The alloy is not intended for other uses than those listed in the indications.

**EFFETS SECONDAIRES**  
Dans certains cas, les composants de la présente légue peuvent provoquer des allergies ou des sensibilités. Iovaclar Vivadent ne fait aucune déclaration sur la compatibilité de cette légue avec la Résonance Magnétique. Il est conseillé d'informer le patient quant à la possibilité d'allérgies des résultats d'IRM en raison des alliages dentaires. La présence d'alliages dentaires dans une même cavité peut entraîner des réactions galvaniques.

**ATTENTION**  
Si inhalés, les vapeurs et la poudre métalliques sont nocives pour la santé. Par conséquent, il faut utiliser un système d'aspiration et / ou un masque de protection adéquat!

**CONDITIONS FOR THE CONSERVATION**  
Conservez dans un endroit sec, à température ambiante.

**DISCLAIMER**  
Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement les spécifications d'utilisation du produit. Le fabricant ne se porte pas responsable des dommages résultant de l'utilisation de ce produit à d'autres fins que celles indiquées dans le présent manuel de fabrication. Il est de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier l'appropriation du matériau à l'utilisation prévue et ce d'autant plus que celui-ci n'est pas cité dans le mode d'emploi. Ces règles s'appliquent également si les matériaux sont utilisés en association avec d'autres produits issus d'autres fabricants.

**TRATAMENTO TÉRMICO**  
Materia de revêtement: à liant phosphate  
Température de préchauffage / calcination: 800 °C  
Creuset: Creuset graphite / céramique  
Température de coulage: 1200 °C  
Oxydation: Température: 800 °C. Tempo de manutenção: 5 min; Vácuo: Não  
CET: (25 – 500 °C): 16,1 x 10<sup>7</sup> K

**CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE**  
Conservare in luogo asciutto e 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 dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo di applicazione previsto per il prodotto. L'utente, pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati per il prodotto. Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones, el fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

**DATI PER LA LAVORAZIONE**  
Massa da rivestimento: a legante fosfatco  
Temperatura di precalcinazione / calcinazione: 800 °C  
Crogiolo: Crogiolo in grafite / ceramica  
Temperatura di fusione: 1200 °C  
Ossidazione: Temperatura: 800 °C. Tempo di tenuta: 5 min; Vuoto: No  
CET: (25 – 500 °C): 16,1 x 10<sup>7</sup> K

**CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE**  
Conservare in luogo asciutto e temperatura ambiente.

**DISCLAIMER**  
Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

\* Vedi TIPOLOGIE CLASSIFICAZIONE SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

\* Voir TYPOLOGIE EN RAISON DES PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

## Istruzioni d'uso IT

**DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO**  
Aliaje dentario a base de Au, Tipo 4

**INDICACIONES\***  
Inlays, Onlays, Coronas 3/4, Coronas, Coronas Telescopicas, Coronas Cónicas, Puentes, Pontes Extensas, Pinos Fundidos / Núcleos, Barras, Attaches, Superestructuras Implantadas, Dentaduras parciales

**ENCERADO / MODELADO**  
Modelar el contorno total o con forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación planeada. Para estratificaciones con composite de laboratorio cree retenciones mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Las coronas pilares requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegurese de que la cera sea lo suficientemente resistente para soportar el material de estratificación. Evite ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Crear grandes superficies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,5 – 0,2 mm.

**COLOCACIÓN DE LOS SPRUES**  
Preparar estructuras modeladas de restauraciones de coronas unitarias o infraestructuras de puentes con sprues de tamaño adecuado. En general, a cámara de compensación, sprues accesorios y sprues de conexión, según no formo de poire o tradicionales, devem ser dimensionados de acordo com a técnica específica utilizada. Quando usar a técnica direta ou indireta, certificar-se de que a câmara de compensação está posicionada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem ser de no máximo, 2,5 – 3,0 mm de comprimento e largura. O peso do molde incluindo os sprues deve ser em grammas. Para determinar a quantidade necessária de liga, fórmula para conversão da cera: peso da cera (grama) x densidade de liga = gramas de liga necessários.

**INVESTIR**  
Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Sigla el manual del fabricante.

**PRECALCINADO / QUEMA**  
Temperatura de aquecimento recomendada: 800 °C

**DERRETIDO Y COLADO**  
Llama: Propano 0,15 bar; Oxígeno 0,35 bar

**SMALTING GOCH GUTTING**  
After being casted, carefully clean the casted with aluminum oxide (AlO<sub>3</sub>). Do not use a hammer for finishing. Finish the casting with carbide burrs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50 – 110 micron aluminum oxide (AlO<sub>3</sub>) at 2.0 bar. For veneering with Lab Composite material the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water to ethanol and dry the framework.

**OXIDACION**  
Colocar la estructura en la plataforma de cocción con un soporte adecuado. Para obtener resultados uniformes siga las indicaciones del ciclo de oxidación.

**TEMPERATURE:** 800 °C. **Tempo de manutenção:** 5 min; **Vácuo:** Não  
Se a camada de óxido está pigmentada, desgastar e jeitar novamente a superfície. Repetir o processo de oxidação de essere ripetuto. In caso di leghe contenenti Zn, si consiglia l'ulteriore decappaggio dello strato di ossido in soluzione al 10% di acido sulfurico o con soluzioni di decappante similari. Nota: Sempre osservare con prudenza le procedure di sicurezza quando maneggia l'acido. Prima dell'applicazione dell'opacifich, assicurarsi accuratamente la struttura con acqua distillata e etanolo ed asciugare.

**TRATAMIENTO TÉRMICO**  
**HARDENING:** 500 °C por 15 min; dejar enfriar

**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. Utilice un flujo con moderación.

**Pre-soldadura / Fundente:** Porta Optimum Solder 940 Flux: High Fusing Bondal Flux  
**Post-soldadura / Fundente:** Porta Optimum Solder 710 Bondal Flux  
**Laser welding wire:** Portadur IN

**PULIDOR**  
Eliminar cuidadosamente todos los residuos del residuo de óxido e flux. Suavizar las superficies metálicas con pulidores de lana de borra. Polir al un alto brillo con pasta de polimento. Posteriormente, limpiar usando equipamientos de limpieza ultrasónicos o limpiar cuidadosamente con agua.

**CONTRAINDICAZIONI**  
Pazienti con allergia / sensibilità accertata da alcuni deo elementi deo elemento deo la presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

**EFFETOS SECUNDARIOS**  
En caso aislados, los componentes de la aleación pueden provocar alergias o sensibilidad. Iovaclar Vivadent no ha declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente informe al técnico la presencia de aleaciones dentales en la cavidad que se va a tratar. Se recomienda que el paciente informe al técnico de IRM antes de proceder con el test.

**INTERACÇÕES**  
Efeitos galvânicos podem ocorrer com distintas aleações que compoan el mismo ambiente oral.

**CUIDADOS**  
Se inalados, i vapori metallici e a polvere metalliche sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**  
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

**DISCLAIMER**  
Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

**CONTRAINDICATIONS**  
Patients with known allergy / sensitivity to any of the elements of the present alloy, should consult a specialist. No use the aleación for cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

**EFETOS SECUNDARIOS**  
En caso aislados, los componentes de la aleación pueden provocar alergias o sensibilidad. Iovaclar Vivadent no ha declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente informe al técnico la presencia de aleaciones dentales en la cavidad que se va a tratar. Se recomienda que el paciente informe al técnico de IRM antes de proceder con el test.

**INTERACÇÕES**  
Efeitos galvânicos podem ocorrer na presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal.

**CUIDADOS**  
Se inalados, i vapori metallici e a polvere metalliche sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**  
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

**DISCLAIMER**  
Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

**DADOS DE PROCESSADO**  
Material de revestimento: de fosfato  
Temperatura de precalentamiento / quem: 800 °C  
Crociol: Crociol de grafite / crisol cerámico  
Temperatura de colado: 1200 °C  
Oxidação: Temperatura: 800 °C. Tempo de manutenção: 5 min; Vácuo: Não  
CET: (25 – 500 °C): 16,1 x 10<sup>7</sup> K

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**  
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

**DISCLAIMER**  
Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

**DATI TECNICI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)**  
Tipo / Color: 4 Giallo intenso  
Densità (g/cm<sup>3</sup>): 16,6  
Intervallo di fusione (Solidus / Liquidus): 960 – 1040 °C  
Modulo di elasticità (GPa): 98

**DUREZZA VICKERS:**  
Resistenza alla trazione (MPa):  
0,2% limite elastico (MPa):  
Allungamento (%):

**DUREZA VICKERS:**  
Resistência à tração (MPa):  
Limite de Elasticidade de 0,2% (MPa):  
Alongamento (%):

**DUREZA VICKERS:**  
Resistência à tração (MPa):  
Limite de Elasticidade de 0,2% (MPa):  
Alongamento (%):

**DUREZZA VICKERS:**  
Resistência à tração (MPa):  
Limite de Elasticidade de 0,2% (MPa):  
Alongamento (%):

\* Consultar a CLASSIFICAÇÃO DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FÍSICAS

\* Consultar a CLASSIFICAÇÃO DE TIPO DEVIDO AS PROPRIEDADES FÍSICAS

\* Consultar a CLASSIFICAÇÃO DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FÍSICAS

\* Consultar a CLASSIFICAÇÃO DE TIPO DEVIDO AS PROPRIEDADES FÍSICAS

## Instruções de uso ES

**DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO**  
Aliaje dentario a fundición / metalcerámica a base de Au, Tipo 4

**INDICACIONES\***  
Inlays, Onlays, 3/4 coronas, Coronas, Coronas Telescopicas, Coronas Cónicas, Puentes, Pontes Extensas, Pinos Fundidos / Núcleos, Barras, Attaches, Superestructuras de Implantes, Prótesis Parciales

**ENCERADO / MODELADO**  
Modelar el contorno total o con forma anatómica reducida, levando em consideração o planejamento planejado. Para estratificações com composite de laboratorio crie retenções mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Sdocróns pilares requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegurese de que la cera sea lo suficientemente resistente para soportar el material de estratificación. Evite ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Crear grandes superficies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,5 – 0,2 mm.

**PLACERING AV GUTJÄNKARE**  
Proportionera strukturerna med restaurationsform och brostruktur med spröskanaler för att säkerställa att spröarna har rätt storlek. I allmänhet, i kompensationskammaren, sprökanaler och sprökanaler för anslutning, enligt inte form av pörformade eller traditionella formade, växel i överensstemmelse med den använda tekniken. När både den direkta och den indirekta tekniken används, ska till att säkerställa placeringen nära värmecentret. Förbindningskanalerna mellan spröarna och pörförarna ska vara högst 2,5 – 3,0 mm långa och breda. Växmönstret inklusive gutkanalerna ska vägas i gram för att mångden legering ska kunna bestämmas. Växmönstret i växt (i gram) x legeringens densitet = mängd legering i gram.

**INVESTIR**  
Använd ett fosfatbundet inbändningsmaterial. Följ tillverkarens instruktioner.

**FÖRUPPÄRNING / UBRÄNNING**  
Rekommenderad upbränningsstemperatur: 800 °C

**SMALTING GOCH GUTTING**  
Efter att göten fått svalna till rumstemperatur, bäddas de ur försiktigt och blåstas med aluminiumoxid (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). Använd inte hammare för utbändning. Färdiga göter med karbidbor och /eller keramisk bandad slipströmma. Blåsta ytan med 50 – 110 µm aluminiumoxid (AlO<sub>3</sub>) vid 2,0 bar. För framställning av fasad med labb-komposit måste skeletet finishas och poleras. Därefter rengöras skelettet i ultraljudsbass med destillerat vatten eller etanol och torkas sedan.

**OXIDERING**  
Placera skelettet på brännrännan och se till att det finns tillräckligt med stöd. För att få ett enhetligt resultat ska oxideringens cyklus följas.

**TEMPERATUR:** 800 °C. **Tempo de manutenção:** 5 min; **Vácuo:** Não  
Se a camada de óxido está pigmentada, desgastar e jeitar novamente a superfície. Repetir a queima de óxido de essere ripetuto. In caso di leghe contenenti Zn, si consiglia l'ulteriore decappaggio dello strato di ossido in soluzione al 10% di acido sulfurico o con soluzioni di decappante similari. Nota: Sempre osservare con prudenza le procedure di sicurezza quando maneggia l'acido. Prima dell'applicazione dell'opacifich, assicurarsi accuratamente la struttura con acqua distillata e etanolo ed asciugare.

**TRATAMENTO TÉRMICO**  
**HARDENING:** 500 °C por 15 min; deixar resfriar

**SOLDADURA Y SOLDADURA LASER**  
El espacio de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Utilice un flujo con moderación.

**Pre-soldadura / Fluxante:** Porta Optimum Solder 940 Flux: High Fusing Bondal Flux  
**Post-soldadura / Fundente:** Porta Optimum Solder 710 Bondal Flux  
**Laser welding wire:** Portadur IN

**POLIMENTO**  
Eliminar cuidadosamente cualquier residuo de óxido e flux. Suavizar las superficies metálicas con pulidores de lana de borra. Polir al un alto brillo con pasta de polimento. Posteriormente, limpiar usando equipamientos de limpieza ultrasónicos o limpiar cuidadosamente con agua.

**CONTRAINDICAZIONI**  
Pazienti con allergia / sensibilità accertata da alcuni deo elementos deo elemento deo la presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

**EFETOS SECUNDARIOS**  
En caso aislados, los componentes de la aleación pueden provocar alergias o sensibilidad. Iovaclar Vivadent no ha declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente informe al técnico la presencia de aleaciones dentales en la cavidad que se va a tratar. Se recomienda que el paciente informe al técnico de IRM antes de proceder con el test.

**INTERACÇÕES**  
Efeitos galvânicos podem ocorrer na presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal.

**CUIDADOS**  
Se inalados, i vapori metallici e a polvere metalliche sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**  
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

**DISCLAIMER**  
Este material es desarrollado para su uso en odontología. Se sigue el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable de los daños resultantes de su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

**CONTRAINDICATIONS**  
Patients with known allergy / oversensitivity to any of the elements of the present alloy, should consult a physician before use. The alloy is not intended for other uses than those listed in the indications.

**EFETOS SECUNDARIOS**  
En caso aislados, los componentes de la aleación pueden provocar alergias o sensibilidad. Iovaclar Vivadent no ha declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente informe al técnico la presencia de aleaciones dentales en la cavidad que se va a tratar. Se recomienda que el paciente informe al técnico de IRM antes de proceder con el test.

**INTERACÇÕES**  
Efeitos galvânicos podem ocorrer na presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal.

**CUIDADOS**  
Se inalados, i vapori metallici e a polvere metalliche sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e / o mascherina di protezione!

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**  
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

**DISCLAIMER**  
Este material es desarrollado para

