Instructions for Use

PRODUCT DESCRIPTION
Ag-based dental casting/metal-ceramic alloy, type 4

INDICATIONS
Inlays, Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts/Cores, Bars, Attachment parts/ Partial Retained Superstructures, Partial Dentures

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 0.5 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure that framework design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors and bars require the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large cylinder areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.

WELDING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the sprues should be placed at the thicker spots where heat dissipation is slower. Sprues, whether made of wax or plastic, must be placed according to the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned at the thicker part of the casting. Use a suitable investment material for the casting procedure. Follow the investment manufacturer's instructions. Wait 30 min. before burnout. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax consumption factor was weight (grams) / density = gram of alloy. Add 2 grams for alloy required.

INVESTING
Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 850 °C

MELTING AND CASTING
Preheat: Preheat time: 15 min. Quantum of 0,15 bar
Jet neck remover and crucibles: Use only original Wieland Dentaltechnik Silver Crucibles and Jet neck remover. Use only Wieland Dentaltechnik Silver Crucibles and Jet neck remover. Ceramic/Metal Jet neck remover: Use only Wieland Dentaltechnik Silver Crucibles and Jet neck remover. Use Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.
Gießtemperatur: 1300 °C

GRÜNDUNG / SANDBLASTEN
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al2O3) sandstrahlen (50 µm, 2 bar). Anschliessend Hammer verwenden, Gussobjekt mit Hartmetallfräsern und oder keramikgebundenen Schleifkörpern bearbeiten. Die Oberfläche mit 50 – 110 µm Aluminiumoxid (Al2) bei 2 bar sandstrahlen. Lamuna muss dann frei von jeglichen Oxiden sein. Oxidbildung des Gerüst bearbeiten und polieren werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.

OXIDATION
Die Oxidation dient zur Bereinigung der Gussoberfläche und ausreichend absitzen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten.
Temperatur: 800 °C; **Haltezeit:** 1 min; **Vakuum:** Nein
Ist la cage bien oxydé, prend bien la teinte et le bon bombage. Répéter la cuisson à l'oxyde. En cas de dégazages continuels du zinc, il est recommandé de procéder au remplissage de la coupelle d'oxyde dans de l'acide à 10% pendant 24 h. Ne pas sablonner les éléments en céramique. Pour éviter des dégazages, il est nécessaire de sécuriser les de la manipulation d'oxide. Nettoyer soigneusement l'armature à l'eau avant l'application de l'opaque. Utiliser de matériaux de stratification compatibles. Respecter conformément aux instructions du fabricant.
Température de cuisson le plus haute recommandée : 1000 °C

TRAITEMENT THERMique
Durcissement : 500 °C pour 15 min; refroidir le plan
Recuit de détensionnement : 650 °C

SABLAGE
Le sablage de surface ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée souffler refroidir lentement. Ne pas refroidir à l'eau.
Pré-soudure : Porta Solder 1090 W **Flux :** High Fusing Bondal Flux
Soldatura dopa la cotura: Porta Optimum Solder 710 **Flux:** Bondal Flux
Fil de soudure: Porta P6
Soldatura a Laser : Porta P6

POUSSAGE
Pour éviter des dégazages, ne pas refroidir à l'eau. Polir les surfaces métalliques avec des polissons en caoutchouc. Finir par un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.

Gebrauchsinformation

PRODUKTBESCHREIBUNG
Ag hältige Dentalguss-/Keramik-Legierung, Typ 4

INDIKATIONEN
Inlays, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weitspannige Brücken, Wurzelstifte/-aufbau, Stege/ Teilprothesen, Teilprothesen mit Verbindungselementen, Vollprothesen

WACHSMODELLATION
Die Gerüst in vollanatomischer oder verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor Composite als Verblendmaterial mechanische Retentionen anbringen. Die Wandstärke für Einzelkronen muss mindestens 0,5 mm betragen. Kronen mit Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbinder und Stege müssen mindestens die vorgeschriebenen Mindestmaße aufweisen, um Verformungen zu widerstehen. Für die geplante Lötung genügend großen Überflächenbereiche gestalten, einschließlich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.

ANSTIFTEN DER GUSSMASSE
Gerüstgestaltete Einzelzahnversorgung oder das Gerüsteil mit ausreichend dimensionierten Gussstangen versehen. Die Gussstangen sollte an diesen Stellen, wo die Wärmeabfuhr langsamer erfolgt, angebracht werden. Die Anwendung der Gussstangen oder Anstiftnadeln muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle sollten den Gussfluss gewährleisten. Die Gussmasse muss für das Gussverfahren geeignet sein. Die Verarbeitungsanleitung des Gussmassen-Herstellers beachten. Die Wachsmenge einschließlich der Gussstangen wiegen, um anhand des Wachsgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu ermitteln. Wachsverbrauchsfaktor: Wachsgewicht (Gramm) / Legierungsdichte = benötigtes Menge der Legierung.

EINBETTEN
Eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrennvorwärmtemperatur: 850 °C

SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan/Druckluft 0,15 bar; Sauerstoff 0,15 bar
Je nach verwendeter Gussapparatur können unterschiedliche Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten Tiegel zu verwenden. Gut sauberen Graphittiegel/Keramiktiegel zu verwenden. Den Keramiktiegel im Induktionsofen vorwärmen. Das Verhältnis von Alt- zu Neulegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.
Gießtemperatur: 1300 °C

GERÜSTGESTALTUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al2O3) sandstrahlen (50 µm, 2 bar). Anschliessend Hammer verwenden, Gussobjekt mit Hartmetallfräsern und oder keramikgebundenen Schleifkörpern bearbeiten. Die Oberfläche mit 50 – 110 µm Aluminiumoxid (Al2) bei 2 bar sandstrahlen. Lamuna muss dann frei von jeglichen Oxiden sein. Oxidbildung des Gerüst bearbeiten und polieren werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen.

OXIDATION
Die Oxidation dient zur Bereinigung der Gussoberfläche und ausreichend absitzen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten.
Temperatur: 800 °C; **Haltezeit:** 1 min; **Vakuum:** Nein
Ist la cage bien oxydé, prend bien la teinte et le bon bombage. Répéter la cuisson à l'oxyde. En cas de dégazages continuels du zinc, il est recommandé de procéder au remplissage de la coupelle d'oxyde dans de l'acide à 10% pendant 24 h. Ne pas sablonner les éléments en céramique. Pour éviter des dégazages, il est nécessaire de sécuriser les de la manipulation d'oxide. Nettoyer soigneusement l'armature à l'eau avant l'application de l'opaque. Utiliser de matériaux de stratification compatibles. Respecter conformément aux instructions du fabricant.
Température de cuisson le plus haute recommandée : 1000 °C

TRAITEMENT THERMique
Durcissement : 500 °C pour 15 min; refroidir le plan
Recuit de détensionnement : 650 °C

SABLAGE
Le sablage de surface ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée souffler refroidir lentement. Ne pas refroidir à l'eau.
Pré-soudure : Porta Solder 1090 W **Flux :** High Fusing Bondal Flux
Soldatura dopa la cotura: Porta Optimum Solder 710 **Flux:** Bondal Flux
Fil de soudure: Porta P6
Soldatura a Laser : Porta P6

POUSSAGE
Pour éviter des dégazages, ne pas refroidir à l'eau. Polir les surfaces métalliques avec des polissons en caoutchouc. Finir par un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.

Mode d'emploi

DESCRIPTION DU PRODUIT
Alliage dentaire, à base de Ag, Type 4

INDICATIONS
Inlays, Onlays, Couronne 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone conische, Pont, Ponti estesi, Perni radicolari/ricostruzioni coronali, Barre, Attacchi, Scheletrati/ protesi parziali, Protesi parziali

MODELLAGE EN CIRE / MODÉLISATION
Concevoir l'armature en forme anatomique complète ou partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des retentions mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. Les couronnes piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles vifs. Les connecteurs et barres doivent avoir des dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des volumes suffisants pour le soudage prévu, avec un interstice de 0,05 – 0,2 mm.

MISE EN PLACE DES TIGES DE COULÉE
Mettre en place la tige de coulée adaptée à la couronne unitaire ou à l'armature partielle. Une tige de coulée de dimension suffisante doit être placée au niveau du volume le plus épais. Le diamètre des tiges de coulée et les tiges de raccord, en poire ou tronconiques, doivent être choisies en fonction de la technique employée et doivent être positionnées de manière à ce que le réservoir doit être positionné au centre de la source de chaleur. Les tiges de raccord entre le réservoir et la coulée doivent avoir une longueur de 3 mm et un diamètre d'au moins 2,5 mm. Le diamètre des tiges de coulée, y compris les coulées, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cire : masse de la cire / densité = gramme d'alliage requis. Ajouter 2 grammes d'alliage supplémentaires.

MISE EN RÉVETEMENT
Utiliser un revêtement à liant phosphate. Suivre les instructions du fabricant.

PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION
Température de calcination recommandée : 850 °C

FUSION ET COULÉE
Flamme : Propane/air 0,15 bar; Oxygène 0,15 bar
Crauters spécifiques peuvent être requises en fonction du type de machine à couler. Il est conseillé d'utiliser un creuset graphite/céramique différent pour chaque alliage. Préchauffer le creuset céramique/graphite dans le calcinateur. La proportion recommandée de matériau usagé et de matériau neuf est de 1:1. Ne pas utiliser de flux.
Température de fusion : 1300 °C

GÉRÉNÉRATION / SABLAGE
Après le refroidissement du plan, démouler et nettoyer soigneusement la coulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al2O3) (50 µm, 2 bar). Ensuite, utiliser un marteau pour le démoulage. Traiter la coulée avec des fraises en métal dur ou des instruments d'usinage à liant céramique. Sablier la surface avec de l'oxyde d'aluminium de 50 – 110 microns (Al2) à 2,0 bar. Lamuna doit être libre de tout oxyde. Enlever l'oxyde de l'armature en céramique du calcinateur. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanol. Asciugare.

OXYDATION
Effectuer la restauration sur le support de cuisson et veiller à un soutien suffisant. Pour obtenir un résultat uniforme, suivre le cycle d'oxydation.
Température: 800 °C; **Temps de tenue:** 1 min; **Vacuum:** Non
Il a cage bien oxydé, prend bien la teinte, diffère seulement le surface à nouveaux. Répétez la cuisson à l'oxyde. En cas d'allégages continuels du zinc, il est recommandé de procéder au remplissage de la coupelle d'oxyde dans de l'acide à 10% pendant 24 h. Ne pas sablonner les éléments en céramique. Pour éviter des dégazages, il est nécessaire de sécuriser les de la manipulation d'oxide. Nettoyer soigneusement l'armature à l'eau avant l'application de l'opaque. Utiliser de matériaux de stratification compatibles. Respecter conformément aux instructions du fabricant.
Température de cuisson le plus haute recommandée : 1000 °C

TRAITEMENT THERMique
Durcissement : 500 °C pour 15 min; refroidir le plan
Recuit de détensionnement : 650 °C

SABLAGE
Le sablage de surface ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée souffler refroidir lentement. Ne pas refroidir à l'eau.
Pré-soudure : Porta Solder 1090 W **Flux :** High Fusing Bondal Flux
Soldatura dopa la cotura: Porta Optimum Solder 710 **Flux:** Bondal Flux
Fil de soudure: Porta P6
Soldatura a Laser : Porta P6

POLISSAGE
Pour éviter des dégazages, ne pas refroidir à l'eau. Polir les surfaces métalliques avec des polissons en caoutchouc. Finir par un polissage au brillant à l'aide d'une pâte à polir. Ensuite, nettoyer dans un appareil à ultrasons ou à la vapeur sous faible pression.

Istruzioni d'uso

DESCRIZIONE PRODOTTO
Lega dentale per fusione / metallocerameica a base di Ag, Tipo 4

INDICAZIONI
Inlays, Onlays, Corone 3/4, Corone, Corone telescopiche, Corone conische, Ponti, Ponti estesi, Perni radicolari/ ricostruzioni coronali, Barre, Attacchi, Scheletrati/ protesi parziali, Protesi parziali

MODELLAGE EN CIRE / MODÉLISATION
Modellare la struttura in forma anatomica o 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 necessari per garantire la ritenzione. Per le corone singole, si richiede uno spessore singolo, ad almeno 0,5 mm. Per le corone con abutment, si richiede uno spessore minimo di 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adequat au matériau de stratification. Evitare bordi taglienti. Le connettori e le barre devono avere le dimensioni necessarie per proporzionare resistenza a la deformazione. Creare grandes superfices para la soldadura planificada, con un spazio di 0,05 – 0,2 mm.

COLOCAZIONE DEI SUPPORTI DI COLATA
Modellare il singolo dente o la parte ricostruita con il supporto di colata. Il supporto di colata deve essere posizionato sulla parte più spessa. Il diametro dei supporti di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di forma conica, dovrebbero essere scelti in base alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impiantare diretto o indiretto, assicurare che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento tra il serbatoio e la colata devono avere una lunghezza di almeno 3 mm e un diametro di almeno 2,5 – 3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Formula per la conversione da cera a lega: grammi di cera / densità = grammi di lega. Aggiungere 2 grammi di lega in più.

MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare un materiale a base phosphate. Seguire le istruzioni del fabricant.

PRÉCHAUFFAGE / CALCINATION
Temperatura di calcinazione consigliata: 850 °C

FUSIONE ET COULÉE
Fiamma: Propane 0,15 bar; Ossigeno 0,15 bar
Dependendo del tipo de máquina de colado, otras especificaciones podrían ser necesarias. Es necesario usar un crisol de grafito/cerámica diferente por cada aleación. Precalentar el crisol de cerámica/grafito en el calcinador. El ratio recomendado de merda de material usado y de material nuevo es de 1:1. No usar fundente.
Temperatura di fusione: 1300 °C

GÉRÉNÉRATION / SABLAGE
Lasciare raffreddare il restauro a temperatura ambiente, smuffolare cautamente e sabbiare con biossido di alluminio (Al2O3) (50 µm, 2 bar). Ensuite, utiliser un marteau pour le démoulage. Traiter la coulée avec des fraises en métal dur ou des instruments d'usinage à liant céramique. Sablier la surface avec de l'oxyde d'aluminium de 50 – 110 microns (Al2) à 2,0 bar. Lamuna doit être libre de tout oxyde. Enlever l'oxyde de l'armature en céramique du calcinateur. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanol. Asciugare.

OXYDATION
Posizionare la struttura sul portaoggetti supportandola in modo adeguato. Utilizzare il ciclo cottero per ottenere un risultato uniforme.
Temperatura: 800 °C; **Tempo di tenuta:** 5 min; **Vuoto:** No
Il a cage bien oxydé, prend bien la teinte, diffère seulement le surface à nouveaux. Répétez la cuisson à l'oxyde. En cas de dégazages continuels du zinc, il est recommandé de procéder au remplissage de la coupelle d'oxyde dans de l'acide à 10% pendant 24 h. Ne pas sablonner les éléments en céramique. Pour éviter des dégazages, il est nécessaire de sécuriser les de la manipulation d'oxide. Nettoyer soigneusement l'armature à l'eau avant l'application de l'opaque. Utiliser de matériaux de stratification compatibles. Respecter conformément aux instructions du fabricant.
Temperature di cottura massima consigliata: 1000 °C

TRATTAMENTO TERMICO
Temperatura: 500 °C; **Tempo:** 15 min.; dopo raffreddare
Durcissement : 500 °C pour 15 min; refroidir le plan
Recuit de détensionnement : 650 °C

SABLATURA
Il tempo di sabbiatura non deve essere più largo del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente dopo la saldatura. Utilizzare con parsimonia il flux.
Saldatura prima della cottura / Flux: Porta Solder 1090 W **Flux:** High Fusing Bondal Flux
Saldatura dopo la cottura: Porta Optimum Solder 710 **Flux:** Bondal Flux
Filo di saldatura: Porta P6

LUCIDATURA
Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Rifinire le superfici metalliche con gommini per lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.

Instruções de uso

DESCRIÇÃO DO PRODUTO
Liga dentária para fundição / metalocerâmica à base de Ag, Tipo 4

INDICAÇÕES
Inlays, Onlays, Coroa 3/4, Coroas, Coroas Telescópicas, Coroas Cónicas, Pontes, Pontes Extensas, Pinos Cónicos/ Reconstruções Coronárias, Barras, Ancoragens/ Estruturas Parciais, Dentaduras Parciais

ENCERAMENTO / MODELAGEM
Modelar a capa de cera com contorno total ou em forma anatómica reduzida, levando em consideração o recobrimento estético planejado. Para o recobrimento com Composito Laboratorial, usar retenções mecânicas. Coroas unitárias necessitam uma espessura de 0,5 mm. Coroas de pilares exigem espessura mínima de 0,5 mm. Certificar-se de que o design da infraestrutura fornece suporte adequado para o material de restauração. Evitar ângulos vivos. Os conectores e barras devem ter as dimensões necessárias para proporcionar resistência à deformação. Criar grandes superfícies para a soldagem planejada, com um espaço de 0,05 – 0,2 mm.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Se só um dente modelado/ singelunidadeestruturam ellen bro ou infraestrutura de coroas parciais com sprues de tamanhos adequados. Em geral, a cimara de compensação, sprues acessórios e sprues de conexão, sujam no formato cônico, devem ser colocados nas secções mais espessas, onde a dissipação de calor é mais lenta. Independentemente do método de colagem de lega necessária, a seguir o método específico utilizado. Quando usa a técnica direta ou indireta, certificar-se de que a cámara de compensação está posicionada no centro térmico. Os sprues e canais de fundição devem ser dimensionados de acordo com a técnica empregada e devem ser colocados de forma que o fluxo de cera incluindo os bebedores deve ser pesado para determinar a cantidade de aleação necessária. Formula de conversão: Peso da cera / densidade = gramas de liga necessária. Adicione 2 gramas de liga necessária.

REVESTIR
Usar um material de revestimento adjutando com fosfato. Siga el manual del fabricante.

PRECALENTAMENTO / QUEIMA
Temperatura de queimadura sugerida: 850 °C

FUNDIÇÃO
Chama: Propano 0,15 bar; Oxigênio 0,15 bar
Outras especificações podem ser exigidas pelo tipo de máquina de fundição. É recomendado o uso de um cadinho de grafite/cerâmica diferente para cada liga. Pré-aquecer o cadinho de cerâmica no forno de aquecimento. A proporção recomendada de mistura de material usados e novos é de 1:1. Não usar fluxo.
Temperatura de fusão: 1300 °C

ACABADO DA ESTRUTURA
Após refrigerar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (Al2O3). Não usar um martelo de vibração. Tratar a peça fundida com fresas de metal duro ou com instrumentos de lapidação em cerâmica. Sabbiare la superficie con ossido di alluminio da 50 – 110 µm (Al2) a 2,0 bar. Lamuna deve estar livre de todos os óxidos. Remover o óxido da estrutura cerâmica do calcinador. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo e asciugare.

OXIDAÇÃO
Coloque a estrutura na bandeja de queima e providenciar suporte adequado. Para alcançar um resultado uniforme, seguir o ciclo de oxidação.
Temperatura: 800 °C; **Tempo de manutenção:** 5 min; **Vácuo:** Não
Il a cage bien oxydé, prend bien la teinte, diffère seulement le surface à nouveaux. Repita a queima de oxidação. Em caso de alegações contínuas de zinc, se recomenda um despacado adequado da superfície em uma solução de 10% de ácido sulfúrico por 24 horas. Não lixar os elementos cerâmicos. Para evitar desgaseificação, é necessário assegurar o manuseio seguindo cuidado manejo ácido. Antes de aplicar opaque limpe a restauração com agua cuidadosamente. Use materiais de revestimento compatíveis. Respeitando adequado, siguendo las indicações do fabricante.
Temperatura máxima de queimadura recomendada: 1000 °C

TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecimento: 500 °C 15 min.; deje enfriar
Endurecer: 500 °C por 15 min; deixar refrigerar

SOLDADURA A LASER
O espaço de soldadura não deve ser maior que o grosso del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Não se deve resfriar em água.
Pré-Soldagem: Porta Solder 1090 W **Fundente:** High Fusing Bondal Flux
Solda Dopa: Porta Optimum Solder 710 **Fundente:** Bondal Flux
Solda a Laser : Porta P6

POLIMENTO
Remova os resíduos de oxidação e do flux. Polir las superfícies metálicas com gommini para lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.

Bruksanvisning

PRODUKTBESKRIVNING
Ag-baserad dental gjutlegering/ metallkeramisk legering, Typ 4

INDIKATIONER
Inlay, Onlay, 3/4 kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konuskronor, Broar, Broar med fibre mellemled, Stöder/ rotpostgjutning/ rekonstruktioner, Stänger, Fastsättningsdelar/ Partiella protesdelar, Protesdelar

UPPVÄXNING / MODELLERING
Utefter utformen i hall kontur eller med reducerad anatomisk form och ta samtidigt hänyn till den planerade fasaden. För framställning av fasad i Lägg'tpoäcken på snickmodell, skär mekanisk retention användas. Kronor med enkelspänning måste vara minst 0,5 mm. Bro/broar med fibre mellan 0,5 mm. Kontrollera att ramverket ger det tillräckligt med stöd åt fasadmaterialet. Undvik skarpa övergångar! Sammanbindningsstänger och kopplingar måste ha de nödvändiga dimensionering för att stå emot deformerar. För planerad lödning utformas stora ytor, med en spalt på 0,05 – 0,2 mm.

PLACERING AV SPRUE
Den modellerade enkeltandsrestaurering eller broskelet forsynes med stabesitter af en tilstrækkelig størrelse. Generelt skal sprues placeres ved de tykkere steder, hvor varmeudstrålingen er langsommere. Uanset om der er tale om en traditionel eller mere moderne metode, skal placeringen muntrotsen ett penetreisen, en oblate kroskiser sovelsitua käytettävän tekniikkaan. Suorat tai epäsuoran tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että siilo on asetettu lämpötilan keskipisteeseen. Valitse sopiva investointimateriaali valmistusprosessia varten. Noudata investointimateriaalin ohjeita. Valmistaja ja valut on punnittava grammoina tavittavan investaamisen laskemista varten. Vahan käytön laskemiseen: Vahan kulutuskerroin (grammoina) = kokoon ottaen / painon = grammoina. Lisäämällä 2 grammoja lisäpainoa.

VALU
Käytä fosfaattiin sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita.

ESIKUUMENNUS / POLTTO
Suositeltu polttolämpötila: 850 °C

SULATTAMINEN JA VALAMINEN
Liekki: Propaani 0,15 bar; Happi 0,15 bar
Tarvittaessa voidaan käyttää muita asetuksia, kuten sulattimen koko. Kullekin seokselle on suositeltava käyttää erillistä puhdasta grafiitti-/keramiikkapata deegella. Esikuumenna keramiinen deegeli sulattimessa. Käytettävä materiaalin ja uusien materiaalien suhde on 1:1. Älä käytä sulatetta.
Valulämpötila: 1300 °C

RAKENNEMUOTOILEMINEN
Kun sylinteri on jäähtynyt huoneenlämpööön, pura vala varovaisesti huolellisesti hiekkapuhaltamalla alumiinioksidi (Al2O3). Ota ohut alumiinioksidi (Al2) 50 – 110 µm ja hiekkapuhalla 2 baarin paineella. Lamuna ei saa olla hapettunut! Poista kerramiikkaa huoneenlämmössä. Puhaista pinta 50 – 110 mikronin alumiinioksidilla (Al2) painella 2,0 baari. Anko on vapautettava kaikesta hapettumasta. Puhdista valmistuksen hiekkapuhaltamalla ja kiillottamalla. Puhdista valumuovin höyrypesurilla tai ultraäänilaitteella käyttämän tislatua vettä tai etanolia ja kuivaa ruokaa.

OSIDOIMINEN
Lattu runko polttouudelle hyvin tuettuna. Okidoplita runko saadaksesi siihen yhtenäisen pinnan.
Lämpötila: 800 °C; **Ylläpitoaika:** 5 min; **Pyörä:** Ei
Jos hapokkeres on lakkaa, hio ja puhalla pieta uudelleen. Toista okidoplita. Jos käytyä seoksen sisältää paljon sinkkiä, suosittelemme sulattamaan okidoplita ennen ensimmäistä käyttöä. Hiekkapuhalla pintakäsittelemättömät osat. Huomaus: noudata ana asianmukaisia turvallisuustoimia happoja käsitellessäsi. Puhdista runko huolellisesti vedellä ennen ruiskutusta levittämällä. Käytä ainoastaan yhteensopivia materiaaleja. Noudattaen ohjeiden mukaisesti.
Suurin suositeltu polttolämpötila: 1000 °C

LÄMPÖKÄSITTELY
Kovetus: 500 °C / 15 min; anna jäähtyä rauhassa huoneenlämpöön

LUOTTAMINEN JA LASERSULATUS
Esipuhtaus: Porta Solder 1090 W **Flux:** Bondal Flux
Jäähjoutsu: Porta Optimum Solder 710 **Juoksute:** Bondal Flux
Lasersitoituskeino: Porta P6

KIILLOTUS
Poista ylipäänsä hapettumisesta. Tasoita metallipinnat kumikiillottimilla. Loppukiillon käytä kiillotuspastaa. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti höyrypesemällä.

Brugsanvisning

PRODUKTBESKRIVELSE
Ag baseret dental støbe / metal-keramik legering, Type 4

INDIKATIONER
Inlay, Onlay, 3/4 kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med fibre mellemled, Støbe/ rotpostgjutning/ Fastsættelsesdele, Partielle protesedele, Protesedele

OPMODELLERING
Udform udformes i hall kontur eller med reduceret anatomisk form under hensyntagen til det planlagte dækmaterale. Ved laboratorieforemstillede facader med kompositmaterialer anvendes mekanisk retention. Enkeltkroner kræver en minimal lagtykkelse på 0,5 mm. Broplade kræver en minimal lagtykkelse på 0,5 mm. Sørg for, at stellets udformning yder tilstrækkelig støtte til dækmaterialet. Undgå skarpe overgange. Forbindelsesstænger og -bro skal have de nødvendige dimensioner, så de er resistente over for deformation. Skab store flader til den planlagte lodning, inklusive et mellemrum på 0,05 – 0,2 mm.

PLACERING AF STIFTER
Den modellerede enkeltandsrestaurering eller broskelet forsynes med stabesitter af en tilstrækkelig størrelse. Generelt skal stifterne placeres ved de tykkere steder, hvor varmeudstrålingen er langsommere. Uanset om der er tale om en traditionel eller mere moderne metode skal placeringen af det mere moderne teknik. Når bliver den direkte og den indirekte metode anvendes, skal der sørges for, at reservoiret er placeret i det tykkere stykke af det støbte. Forbindelsesstænger skal levere det fri strømning af det smeltede metal. Det skal vælge et egnet investeringsmaterialet til det pågældende metal. Overholdelse af producentens investeringsmaterialet instruktioner. Vent 30 min. inden udbrænding. Vægten af det modellerede stel inklusive stifterne skal vægtes i gram for at bestemme den nødvendige mængde af legeringen. Vaxforbrugsfaktor: vokseagt (gram) x massefylde = den nødvendige legeringsmængde i gram.

INDSTØBNING
Anvend et fosfatbundet indstøbningsmaterialet. Følg producentens anvisninger.

FORVARMNING / UDBRÆNDING
Anbefaler udbrændingstemperatur: 850 °C

SMELTNING OG STØBNING
Flamme: Propan 0,15 bar; Ilt 0,15 bar
Afhængig af den anvendte støbemaskine er der muligvis nødvendige indstillinger. Vi rekommenderer at anvænde en separat ovn for hver legering. Forvarm den keramiske deglen i induktionsovnen. Det anbefalede forhold af brugt og nye materialer er 1:1. Der må ikke anvendes flusmiddel.
Støbetemperatur: 1300 °C

BÆRBEGRENSNING AF STELLET
Når støbningen har fået lov til at køle af ved rumtemperatur, tages den ud og rengøres med aluminiumoxid (Al2O3). Den ikke anvendes en hammer. Behandlingen af metalrammen med hårdmetalfræsere og keramikbundne slibesnitsmaterialer. Sandblæs overfladen med 50 – 110 µm aluminiumoxid (Al2) i pulverform ved 2,0 bar. Lamuna skal der er ikke nogen aluminiumoxid (Al2) tilbage. Fjern aluminiumoxid fra keramikovnen. Sandblæs overfladen med 50 – 110 µm aluminiumoxid (Al2) i pulverform ved 2,0 bar. Ved behandlingen af metalrammen med hårdmetalfræsere og keramikbundne slibesnitsmaterialer. Sandblæs overfladen med 50 – 110 µm aluminiumoxid (Al2) i pulverform ved 2,0 bar. Ved behandlingen af metalrammen med hårdmetalfræsere og keramikbundne slibesnitsmaterialer. Afhængig af den anvendte legering er der muligvis nødvendige indstillinger. Vi rekommenderer at anvænde en separat ovn for hver legering. Forvarm den keramiske deglen i induktionsovnen. Det anbefalede forhold af brugt og nye materialer er 1:1. Der må ikke anvendes flusmiddel.
Støbetemperatur: 1300 °C

OXIDERING
Afbrænding af stellet gennemføres ved tilstrækkelig stærke. Følg oxideringscyklusen for at opnå et ensartet resultat.
Temperatur: 800 °C; **Opholdstid:** 5 min; **Vakuum:** Nej
Hvis oxidlaget er mørkfarvet, skifte og sandblæse overfladen igen. Gentag oxidbrændingen. Ved legeringer, der indeholder zink, anbefaler vi at udføre en separat oxidbrænding af stellet. Sandblæs ubehandlede overflader. Hvis der er behov for en ny sandblæsning af stellet, skal det ske med en ny, ikke for hårdt slidende, fræser. Bemærk: Korrekte sikkerhedsprocedurer skal altid følges, når der håndteres syre. Rengør med omhu inden ruiskutning ved hjælp af en damp. Anvend det passende materiale. Overholdelse af producentens anvisninger.
Maksimal anbefalet udbrændingstemperatur: 1000 °C

VARMEBEHANDLING
Hardening: 500 °C / 15 min. lift ovnen

LODNING OG LASERSVEJSNING
Lodningsfugen bør ikke have en bredde, der er mindre end lagtykkelsen. Lad det lødede gods svale langsomt. Anvend flusmidel i begrænset omfang.
Lodning for keramik: Porta Solder 1090 W **Flusmiddel:** High Fusing Bondal Flux
Lodning for guldlegering: Porta Optimum Solder 710 **Flusmiddel:** Bondal Flux
Lødetråd: Porta P6

POLERING
Fjern omhyggeligt eventuelle oxid- og flusmiddelrester. Glat metaloverfladerne med gummipoleringsmidler. Polér til en højglansfinish med polerpasta. Efterfølgende rengøres i ultralydsbad eller grundig dampvask.

Käyttöohjeet

TUOTTEEN KUVAUS
Ag pohjainen hammaslegeerinki, Typpi 4

INDIKAATIOT
Inlayt, Onlayt, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskooppikruunut, Kartiokruunut, Sillat, Sillat, jotka sisältävät ylimääräisen rungon, Kuitu-/ rungonvahvikkeet, Ankkurit, Osaprosteesit, Implantitin kiinnityspituksellakiinnitettu, Osaprosteesit

VAHAUS / MUOTOILU
Muotoile runko täysistyötä, anatomisen muotoisen rungon tai anatomisen muotoisen rungon kerroksumisella. Laboratorion kompositoimisen kerroksumisen kanssa on käytettävä mekaanista kiinnitystä. Yksittäisen kruunut edellyttävät vähintään 0,5 mm. Broplade kræver en minimal lagtykkelse på 0,5 mm. Ankkurin ympärillä vähintään 0,5 mm paksuutta. Varmista, että runko tukee kerrosturmeamaisella riittävästi. Vältä terävät kulma. Liitoskappaleiden ja siltojen mitoituksen tulee olla riittävä, jotta ne estävät epäkelvosuikun syntymisen. Valmista juottamista varten suuria pinta-alueita niin, että rako on 0,05 – 0,2 mm.

PALAUTUSTAPPI
Muotoile hammaskiinnitys tai siltarunko siten, että siinä on sopivan kokoiset valukanavat. Yleisesti siltaan tehdyistä sprueista, ne on sijoitettava paksuimpiin kohtiin, sekä jäähdyttäminen muotoisten että perinteisten, on oltava korkean sovellusta käytettävän tekni

Bruksanvisning

⚠ PRODUKTBESKRIVELSE
Ag-holdig dentalmasse / dentalkeramisk legering, Type 4

⚠ INDIKASJONER
Inlays, Onlays, 3/4-kroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer, Broer med lange spenn, Pontoliter/Pontoliter, Tapper, Overbindingsstifter, Konstruksjonskroner, Implantatprosthesen supragingivalt, Partiell protese

⚠ VIKTIGE SIKKERHETSTIPS
Utform objektet i fullanatomisk eller i fremmelser anatomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte fasadetypen, materialet, det bruksområdet og den tilhørende fasadestabiliseringen av tøkkemonsjen, skal det brukes mekanske retensjoner. Vegggykkelsen i enkeltkroner skal være minst 0,3 mm, på broplaner minst 0,5 mm. Pass på at objektet er tilstrekkelig stabilt i formen til å kunne støtte fasadematerialet uten sprekker. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Utform store overflatemoduler for planlegging av fasadeplating inklusive retteskruer på 0,05 –0,2 mm.

⚠ PÅSETTING AV STØPEKANALER
Legg bare på støpekanaler i tilstrekkelige dimensjoneringer eller broskjeletter med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler. Principielt skal stømrelen på retensjoner, støpekanaler og broskjeletter/-kanaler være minst dobbelt så tykk som den tilstøtende rammen. Ved bruk av forskjellige legeringer og/eller legeringsmasser kan det det det