

**ivoclar vivadent**

Recommended for the fabrication of jewelry and other ornamental items.

**Indications**

100 Au Pt Pd Ag Cu Sn Zn In Ga Ru Ir Re Other

**Composition**

**Instructions for Use**

**Produktinforma-tion**

**Instruções de uso**

**Gebruichsinforma-tion**

**Brugsanvisning**

**Mode d'emploi**

**Brugsanvisning**

**Önlytöz Xpözvez Käyttöohjeet**

**Casting Gold**

**24K**

**ivoclar Vivadent Worldwide**

<p><b>Australia</b> ivoclar Vivadent Pty. Ltd. 1 - 5 Overseas Drive P.O. Box 367 Noble Park, Vic. 3174 Tel. +61 3 979 595 99 Fax +61 3 979 596 45 www.ivoclarvivadent.com.au</p> <p><b>Brazil</b> ivoclar Vivadent Ltda. Alameda Caiapós, 723 Centro Empresarial Tamboré CEP 06460-110 Barueri - SP Tel. +55 11 2424 7400 Fax +55 11 2424 7440 www.ivoclarvivadent.com.br</p> <p><b>Canada</b> ivoclar Vivadent Inc. 1-6600 Dixie Road Mississauga, Ontario L5T 2Y2 Tel. +1 905 670 8499 Fax +1 905 670 3102 www.ivoclarvivadent.us</p> <p><b>China</b> ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd. 21F Building 1, 881 Wuding Road Jing An District Shanghai 200040 Tel. +86 21 6032 1657 Fax +86 21 6176 0968 www.ivoclarvivadent.cn</p> <p><b>Colombia</b> ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520 Bogotá Tel. +57 1 627 33 99 Fax +57 1 633 16 63 www.ivoclarvivadent.co</p>	<p><b>France</b> ivoclar Vivadent SAS B.P. 118 74410 Saint-Jorioz Tel. +33 450 88 64 00 Fax +33 450 88 91 52 www.ivoclarvivadent.fr</p> <p><b>Germany</b> ivoclar Vivadent GmbH Dr. Adolf-Schneider-Str. 2 73479 Ellwangen, Jagst Tel. +49 79 61 8 89 0 Fax +49 79 61 63 26 www.ivoclarvivadent.de</p> <p><b>India</b> ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd. 503/504 Raheja Plaza 15 B Shah Industrial Estate Veera Desai Road, Andheri (West) Mumbai, 400 053 Tel. +91 22 2673 0302 Fax +91 22 2673 0301 www.ivoclarvivadent.in</p> <p><b>Italy</b> ivoclar Vivadent s.r.l. Via Isonzo 67/69 40033 Casalecchio di Reno (BO) Tel. +39 051 6113555 Fax +39 051 6113565 www.ivoclarvivadent.it</p>	<p><b>Japan</b> ivoclar Vivadent K.K. 1-28-24-4F Hongo Bunkyo-ku Tokyo 113-0033 Tel. +81 3 6903 3535 Fax +81 3 5844 3657 www.ivoclarvivadent.jp</p> <p><b>Mexico</b> ivoclar Vivadent S.A. de C.V. Av. Insurgentes Sur No. 863 Piso 14, Col. Napoles 03810 Mexico, D.F. Tel. +52 55 5062 1000 Fax +52 55 5062 1029 www.ivoclarvivadent.com.mx</p> <p><b>New Zealand</b> ivoclar Vivadent Ltd. 12 Omega Street, Rosedale PO Box 303011 North Harbour Auckland 0751 Tel. +64 9 914 9999 Fax +64 9 914 9990 www.ivoclarvivadent.co.nz</p> <p><b>Poland</b> ivoclar Vivadent Sp. z o.o. ul. Jana Pawła II 78 00175 Warszawa Tel. +48 22 635 54 96 Fax +48 22 635 54 69 www.ivoclarvivadent.pl</p>	<p><b>Russian Federation</b> ivoclar Vivadent Marketing Ltd. Prospekt Andropova 18, Korpus 6 Office 10-06 115432 Moscow Tel. +7 499 418 0300 Fax +7 499 418 0310 www.ivoclarvivadent.ru</p> <p><b>Spain</b> ivoclar Vivadent S.L.U. Cta. Fuencarral, 24-Portal 1 Bajó 28108 Alcobendas (Madrid) Tel. +34 913 75 78 20 Fax +34 913 75 78 38 www.ivoclarvivadent.es</p> <p><b>Sweden</b> ivoclar Vivadent AB Dalsvägen 14 169 56 Solna Tel. +46 8 514 93 930 Fax +46 8 514 93 940 www.ivoclarvivadent.se</p> <p><b>Turkey</b> ivoclar Vivadent Liaison Office Tesvikkiye Mahallesi Sakayik Sokak Nisantasi Plaza No: 40 Kat: 6 Daire: 31-32 34021 Sisi Istanbul Tel. +90 212 343 0802 Fax +90 212 343 0842 www.ivoclarvivadent.com.tr</p> <p><b>UK</b> ivoclar Vivadent Limited Compass Building Feldspar Close Warrens Business Park Enderby Leicester LE19 4SE Tel. +44 116 284 78 80 Fax +44 116 284 78 81 www.ivoclarvivadent.co.uk</p>
--	---	---	---

**ISO 13485**  
Quality Management System Certified  
Made in U.S.A.

**www.ivoclarvivadent.com**

**Rx ONLY**  
For dental use only!

Rev. Date 6/16  
Rev. 4

**ivoclar vivadent**  
passion vision innovation

**EN INSTRUCTIONS FOR USE**

**MODELLATION**  
Wax to full contour for design. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

**INVESTMENT**  
Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

**BURN-OUT**  
The suggested burnout temperature:  
High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F  
Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

**MELTING AND CASTING**  
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.

**METAL PREPARATION**  
Carefully divest and clean the object with AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

**SOLDERS AND FLUXES**  
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.  
**Solder:** .650 Fine Gold Solder  
**Flux:** Bondal Flux  
**Laser weld material:** Laser C&B Yellow

**POLISHING**  
After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

**INDICATIONS**  
Recommended for the fabrication of jewelry and other ornamental items.

**CONTRAINDICATIONS**  
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

**SIDE EFFECTS**  
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

**IT ISTRUZIONI D'USO**

**MODELLAZIONE IN CERA**  
Modellare la protesi completamente in cera. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

**INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO**  
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (v. tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

**PRERISCALDO**  
Le temperature di preriscaldamento consigliate:  
Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F  
Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

**FUSIONE E COLATA**  
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe si presta meglio un cannello per gas metano/aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a secondo la necessità Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

**Temperatura di fusione:** 1115C/2045F

**LAVORAZIONE**  
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifinire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

**SALDATURA**  
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.  
**Lega brasante:** .650 Fine Gold Solder  
**Fondente:** Bondal Flux  
**Filo per la saldatura al laser:** Laser C&B Yellow

**LUCIDATURA**  
Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

**INDICAZIONI**  
Attualmente consigliato per la realizzazione di gioielli o altri oggetti decorativi.

**CONTRAINDICAZIONI**  
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

**EFFETTI COLLATERALI**  
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

**DE GEBRAUCHSINFORMATION**

**WACHSMODELLATION**  
Restauration vollständig in Wachsmoellieren. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

**EINBETTEN**  
Das Wachsubjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

**AUSBRENNTEMPERATUREN**  
Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:  
Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F  
Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

**SCHMELZEN UND GIESSEN**  
Für jede Legierung einen separaten Grafittegel/Keramiktiegel verwenden. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen der Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff zuviel Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.  
**Giesstemperatur:** 1115C/2045F

**BEARBEITEN**  
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

**LOTE/FLUSSMITTEL**  
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zuverbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.  
**Löten:** .650 Fine Gold Solder  
**Flussmittel:** Bondal Flux  
**Laserschweißdraht:** Laser C&B Yellow

**POLIEREN**  
Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummiplanierern/polierern bearbeiten.

**INDIKATION**  
Gegenwärtig empfohlen für die Herstellung von Schmuckstücken oder anderen Ziergegenständen.

**KONTRAINDIKATION**  
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

**NEBENWIRKUNGEN**  
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

**FR MODE D'EMPLOI**

**MODELAGE DE LA CIRE**  
Modeler intégralement la restauration dans la cire. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

**MISE EN REVÊTEMENT**  
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

**CUISON :**  
Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :  
Masses de revêtement pour plages de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F  
Masses de revêtement pour plages de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

**FORTE ET COULÉE**  
Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moule à température ambiante.  
**Température de coulée :** 1115C/2045F

**TRAITEMENT**  
Démoufler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox). En raison du risque de déformation, ne pas démoufler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

**SOUDURE/AGENT FONDANT**  
Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laisser refroidir lentement l'objet.  
**Soudure :** .650 Fine Gold Solder  
**Fondant :** Bondal Flux  
**Baguette laser :** Laser C&B Yellow

**POLISSAGE**  
Après la cuisson ou la trempe, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

**INDICATIONS**  
Actuellement recommandé pour la fabrication de bijoux ou d'autres objets d'ornement.

**CONTRE-INDICATIONS**  
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

**EFFETS SECONDAIRES**  
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

**ES INSTRUCCIONES DE USO**

**MODELADO EN CERA**  
Modelar completamente la restauración en cera. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan.

**REVESTIMIENTO**  
Pesar la pieza de cera incluídos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

**PRECALENTAMIENTO**  
Temperatura de cocción recomendada:  
Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F  
Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

**FUSIÓN Y COLADO**  
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0.15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0.35 bar/5 psi en el del oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.  
**Temperatura de colado:** 1115C/2045F

**ACABADO**  
Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ó perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox). No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repaso!

**MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE**  
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfríe lentamente.  
**Material de soldar:** .650 Fine Gold Solder  
**Fundente:** Bondal Flux  
**Alambre para soldar con láser:** Laser C&B Yellow

**PULIDO**  
Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

**INDICACIONES**  
Actualmente se recomienda su uso para la elaboración de piezas de joyería u otros objetos ornamentales.

**CONTRAINDICACIONES**  
En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

**EFFECTOS SECUNDARIOS**  
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

**SV BRUKSANVISNING**

**MODELLATION**  
Vaxa upp till full anatomi. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningsytorna så att acceptabla spolrum erhålls och att de är utformade i metall.

**INBÄDDNING**  
Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningssmassa följ tillverkarens instruktioner.

**URBRÄNNING**  
Rekommenderad urbrännings temperatur:  
Inbäddningsmassor för höga temperaturer: 650-760C/1200-1400F  
Inbäddningsmassor för låga temperaturer: 480-540C/900-1000F

**SMÄLTNING OCH GJUTNING**  
Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gemmal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar. Idealiskt för smältning av legeringar är att använda en tryckluft/naturgas brännare då användandet av Propan/Oxygen ger en för varm låga med risk för överhettning. Trycket för Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt götet bänksvalna.  
**Gjuttemperatur:** 1115C/2045F

**METALL PREPARATION**  
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåstra med AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub> eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera och polera götet. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

**LÖDNING/FLUSSMEDEL**  
Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Låt modellen svalna sakta efter lödning.  
**Lod:** .650 Fine Gold Solder  
**Flux:** Bondal Flux  
**Laser svets material:** Laser C&B Yellow

**POLERING**  
Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspaster.

**INDIKATIONER**  
Rekommenderas till smycken och andra juvel arbeten. Rekommenderas för att legera guld baserade dental legeringar.

**KONTRAINDIKATIONER**  
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

**SIDO EFFEKTER**  
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

