



Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

Table with 10 columns: Au, Pt, Pd, Ag, Cu, Zn, Ni, In, Fe, Co. Values: <1.0, 53.8, 34.9, 0.2, 0.1, 0.1, 0.1, 0.1, 0.1, 0.1

Composition

Instructions for Use, Gebrauchsinformation, Instruções de Uso, Instruções de Uso, Brüksanvisning, Brüksanvisning, Käyttöohjeet, Käyttöohjeet, Brüksanvisning, Brüksanvisning, Produktionsformate, Produktionsformate

White, palladium-based dental ceramic casting alloy, Type 4



Ivoclar Vivadent Worldwide

- Australia: Ivoclar Vivadent Pty. Ltd., 1-5 Overseas Drive, P.O. Box 367, Noble Park, Vic. 3174...
France: Ivoclar Vivadent SAS, Rue de la République, 723 Centre Empresarial Tambore CEP 06460-110 Barueri - SP...
Germany: Ivoclar Vivadent GmbH, Dr. Adolf-Schneider-Str. 2, 73479 Ellwangen, Jagst...
Japan: Ivoclar Vivadent K.K., 1-28-24-4F Hongo Bunkyo-ku Tokyo 113-0033...
Mexico: Ivoclar Vivadent S.A. de C.V., Av. Insurgentes Sur No. 863, 03810 México, D.F...
Poland: Ivoclar Vivadent Sp. z o.o., ul. Jana Pawła II 78, 01175 Warszawa...
USA: Ivoclar Vivadent Inc., 175 Pineview Drive, Amherst, NY 14228

ISO 13485 Quality Management System Certified Made in U.S.A. www.ivoclarvivadent.com Rev. Date 1/17 Rx ONLY For dental use only



INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.
SPRUNG Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.
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 instructions.
BURN-OUT The suggested burnout temperature: 750-820C/1380-1510F
MELTING AND CASTING Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Use and new alloys must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturer's instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature.
Casting Temperature: 1335-1395C/2435-2545F
METAL PREPARATION Carefully divest and clean the object with Al2O3. 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!
OXIDATION Blast surface with 50-100 micron Al2O3 at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 1010C/1850F without vacuum with 10 min. hold time at top temperature.
HEAT TREATMENT Hardening: 540C/1000F for 15 minutes; air cool.
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.
Pre-Solder: Special High Fusing White Ceramic Solder
Post-Solder: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser weld material: Laser Ceramic Yellow
POLISHING After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.
INDICATIONS Recommended for inlays, onlays, 3/4 crowns, crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.
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.
INTERACTIONS Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.
For additional information look into the alloy property chart.

SPRUNG METHOD

RECOMMENDATIONS DIRECT: single crowns, inlays and onlays INDIREKT: multiple units and multiple single crowns
INSTRUCTIONS: 1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration. 2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides. 3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration. 4. The connection between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration), eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification. 5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.
SUGGESTIONS: 1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturer's instructions. 2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.
PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE Pesare l'oggetto in cera compressi 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.
INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO Pesare l'oggetto in cera compressi 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 Temperature di preriscaldamento consigliate: 750-820C/1380-1510F
FUSIONE E COLATA Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Le leghe usate e nuove si dovrebbero impiegare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impiega il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente. Non usare fondente. Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1335-1395C/2435-2545F
LAVORAZIONE Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al2O3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifornire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!
OSSIDAZIONE Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al2O3 a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetti e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita senza vuoto. La temperatura di ossidazione è di 1010C/1850F con 10 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.
TEMPERA Tempera: a 540C/1000F per 15 minuti; Lasciar raffreddare in ambiente.
SALDATURA Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura 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 saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Pre-lega per saldatura: Special High Fusing White Ceramic Solder
Post-lega per saldatura: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic Yellow
LUCIDATURA Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommipaper per la rifinitura e lucidatura.
INDICAZIONI Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.
CONTRAINDICAZIONI Nei casi 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.
INTERAZIONE Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.
Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI DIRETTI: corone singole, inlay e onlay INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole
ISTRUZIONI: 1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere. 2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm. 3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi. 4. Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione. 5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.
OSSERVAZIONI: 1. Lo spessore e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante. 2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scannelature di raffreddamento.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION Gerüste in verkleinertem anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.
ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.
EINBETTEN Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.
AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F
SCHMELZEN UND GIESSEN Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit Vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrunnensystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Giesstemperatur: 1335-1395C/2435-2545F
BEARBEITEN Gussobjekt vorsichtig ausbrennen und mit Al2O3 abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbeissen. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!
OXIDIEREN Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al2O3 bei max. 5.2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennuhrträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brennuhrträger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 1010C/1850F mit 10 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.
VERGÜTEN Vergüten: 15 Minuten bei 540C/1000F; abkühlen lassen.
LOTE/FLUSSMITTEL Lotblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötlötbach nach dem Löten langsam abkühlen lassen.
Löten vor Keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder
Löten nach Keramikbrand: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserschweißdraht: Laser Ceramic Yellow
POLIEREN Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifilieremul-polieren bearbeiten und polieren.
INDIKATION Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Implantat Suprastrukturen, Modellguss.
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.
WECHSELWIRKUNGEN Verschiedene Legierungstypen in der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays INDIREKT: mehrgliedrige Versorgung und mehrere Einzelkronen
ANWEISUNGEN: 1. Der Gusskanal ist so zu wählen, dass der Gussbalken gleich gross oder grösser ist, als der dickste Anteil der zu giessenden Restauration. 2. Der Gussbalken ist im Hitzezentrum der Muffel zu platzieren. Die Restaurationen sind mind. 5 mm vom Ende der Einbettmuffel zu positionieren. Der Abstand zu den Seitenwänden der Muffel sollte 5 mm nicht unterschreiten. 3. Der Gusskanal muss an der dicksten Stelle der Restauration angebracht werden. 4. Die Ansatzstelle des Gusskanals zur Restauration ist auslaufend (trichterförmig) zu gestalten, um Turbulenzen der Legierung beim Giessen zu verhindern. Gleichzeitig kann auf diese Weise der ungestörte Fluss der Legierung während des Giessens und des Erstarrens sichergestellt werden. 5. Die Menge der verwendeten Legierung muss sorgfältig berechnet werden, damit die negativen Auswirkungen eines zu grossen Gusskegels während des Erstarrens der Legierung verhindert wird. Die Faustregel zur Berechnung des Legierungsgewichtes ist wie folgt: Wachsgewicht x spezifisches Gewicht der Legierung = benötigte Legierungsmenge.
BEMERKUNGEN: 1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellierung sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden. 2. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. 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.
CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE La couronne ou l'armature de bridge modelée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.
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 À BLOC: Température recommandée de cuisson à bloc : 750-820C/1380-1510F
FONTE ET COULÉE Utiliser un creuset différent en 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. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. 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). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce.
Température de coulée : 1335-1395C/2435-2545F
TRAITEMENT Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al2O3. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraissage adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!
OXYDATION Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5.2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 1010C/1850F avec 10 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque.
TRAITEMENT THERMIQUE Durcissement : 15 minutes à 540C/1000F; laisser refroidir.
SOUDURE/AGENT FONDANT Modeller le bloc de brasure 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.
Brasage avant cuisson céramique : Special High Fusing White Ceramic Solder
Brasage après cuisson céramique : .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Baquette laser : Laser Ceramic Yellow
POLISSAGE Après la cuisson céramique ou le brasage, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.
INDICATIONS Egalement recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraisées, tenons, bridges de courte et longue portée, couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaire, coulée sur modèle.
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.
INTERACTIONS Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.
Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE

RECOMMANDATIONS DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles
INSTRUCTIONS: 1. Sélectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler. 2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moule et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moule de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moule ne doit pas être inférieur à 5 mm. 3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration. 4. Le point de insertion du canal de coulée à la restauration doit être configuré en forme d'embudo à fin de éviter turbulences de la aléacion al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aléacion durante el colado y el enfriamiento brusco. 5. La cantidad de aléacion a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el influjo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aléacion. La fórmula para calcular el peso de la aléacion es la siguiente: Cantidad de aléacion necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aléacion.
OBSERVACIONES: 1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante. 2. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Preste atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aléacion utilizada respecto a su resistencia.
BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO Prover de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.
REVESTIMIENTO Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aléacion se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aléacion en g). Utilizar la masa de revestimiento Williams® Sure-Vest®/Sure-Vest® Quik u otra (observar las indicaciones del fabricante).
PRECALENTAMIENTO Temperatura de cocción recomendada: 750-820C/1380-1510F
FUSIÓN Y COLADO Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aléacion. Precalentar el crisol en el horno. En caso de reutilizar parte de la aléacion, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aléacion con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1335-1395C/2435-2545F
ACABADO Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al2O3. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!
OXIDACION Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con Al2O3 de 50-100 µm con una presión máx. de 5.2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650C/1200F sin vacío. La temperatura de oxidación es de 1010C/1850F con 10 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaque.
TRATAMIENTO TÉRMICO Endurecimiento: 15 minutos a 540C/1000F; dejar enfriar.
MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE Conformar el bloque de soldadura 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 estructura de soldadura se enfríe lentamente.
Soldadura previa a la cocción de cerámica: Special High Fusing White Ceramic Solder
Soldadura posterior a la cocción de cerámica: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic Yellow
PULIDO Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.
INDICACIONES Indicada para restauraciones sometidas a muy alta tensión como inlays, onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescopicas y cónicas, pernos, puentes de tramo largo y corto, cerámica sobre metal, supraestructuras para arcos implantares, esqueléticos.
CONTRAINDICACIONES En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.
EFECTOS SECUNDARIOS En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aléacion.
EFECTOS COLATERALES Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aléacion, pueden producirse reacciones galvanicas.
En la tabla de aléacion encuentra más datos sobre aléacion.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas, y varias coronas aisladas
NOTAS: 1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar. 2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm. 3. El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración. 4. El punto de inserción del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aléacion al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aléacion durante el colado y el enfriamiento brusco. 5. La cantidad de aléacion a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el influjo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aléacion. La fórmula para calcular el peso de la aléacion es la siguiente: Cantidad de aléacion necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aléacion.
OBSERVACIONES: 1. El grosor y la configuración del modelado en cera debería hacerse conforme a las indicaciones del fabricante. 2. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, debería aplicarse ranuras de enfriamiento.

SV BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING Vid uppbyggnad av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, bröstöd kronor en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att bronkonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningssyrtorna så att acceptabla sporum erhålls och att de är utformade i metall.
GJUTKANALER Förbered den uppbyggda bro konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren har en värmecentrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.
INBÄDDNING Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formula: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.
URBRÄNNING Rekommenderad urbrännings temperatur: 750-820C/1380-1510F
SMÄLTNING OCH GJUTNING Använd separata keramik gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln i urbrännings ugnen. Gemmal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparat följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5 psi för propane och 0,7 bar/10 psi för oxygen. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte fluss Efter gjutning låt götet bänksvalva.
Gjut temperatur: 1335-1395C/2435-2545F
METALL PREPARATION Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blåsta med Al2O3. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishera götet med carbide fräsare och keramiskt bundna stenar. Undvik inandning av slipdam vid slipning!
OXIDATION Blåsta ytan före oxideringen med 50-100 µm Al2O3 med max. 5.2 bar/75 psi tryck. Rengör sedan skelettet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännrännkan och se till att det har tillräckligt med stöd. Bricka placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F utan vakuum till 1010C/1850F med 10 min. hålltid. Efter detta appliceras opaker.
VÄRME BEHANDLING Hårdning: 15 minuter vid 540C/1000F; låt bänksvalva.
LÖDNING/FLUX Håll lödmodellen så liten som möjligt och förvärm i ugn vid ca.: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Tillåt objektet att svalna sakta efterlödningen.
För lod: Special High Fusing White Ceramic Solder
Efter lod: .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser svets materia: Laser Ceramic Yellow
POLERING Ålågnsa oxidier och fluss rester för att därefter polera götet med gummihjul och poler paster.
INDIKATIONER Rekommenderat till inlägg, onlay, 3/4 kronor, kronor, teleskopkronor, konus kronor, stift, broar med korta span, broar med långa span, MK kronor, implantat suprastrukturen, partial skelett.
KONTRAINDIKATIONER Patienter med känt 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.
INTERAKTION Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabell.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays INDIREKT: broar och flera singel kronor
INSTRUKTIONER: 1. Välj den ledaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnittets area än bron. 2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; (s) placera objektet ungefär 5 mm från botten i kylvetten och inre närmare än 5 mm från sidorna. 3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron. 4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminera turbulens för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar ett störmingsfritt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen. 5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelnigen. Turbulenstregel för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.
FÖRSLAG: 1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner. 2. Använd kylvkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbandtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oven e nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1335-1395C/2435-2545F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit een straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ metj een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met een ultrasoon straal. Plaats het gietobject op de keramiekkraager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekkraager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 1010C/1850F zonder vacuüm in 10 min. huidige op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 15 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIOMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Lat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen. **solderen voor bakken van de keramiek:** Special High Fusing White Ceramic Solder **solderen na bakken van de keramiek:** 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fenen- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsperstructuren, frameprothesen.

CONTRA-INDICATIES

Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN

In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES

Bij gebruik van verschillende soorten legering in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. *Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

| | | | |
|---|---|---|---|
| ADVIEZEN |  | INDIRECTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon |  |
| DIREKTE: solo-kronen, inlays en onlays |  | | |

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitleverend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering negatief beïnvloedt. De vuistregel voor het bepalen van het gewicht van de legering luidt als volgt: wasgewicht x soortelijk gewicht van de legering = benodigde hoeveelheid legering.

OPMERKINGEN:

- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
- Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasaderstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpeuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei støbeobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvægt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltbrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduerte delen av flammen (mellom indre og ytre flammestriker). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1335-1395C/2435-2545F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støbeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støbeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av silvestøv ved slipning!

OKSIDERING

Før oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 5,2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur under 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 10 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 540C/1000F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i oven ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramiekkbrenning: Special High Fusing White Ceramic Solder **Lodding etter keramiekkbrenning:** 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramiekkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfererøle/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsprustruktur, støpt protese.

KONTRAINDIKASJONER

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

UTFORMING AV STØPEKANALENE

| | | | |
|---------------------|---|--|--|
| ANBEFALINGER |  | INDIREKTE: flerleddede restaureringer og flere enkeltkroner |  |
| | | | |

ANVISNINGER:

- Støpekanalen skal velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaureringen som skal støpes.
- Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpeuffelen, mens støbeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggene i muffelen bør ikke være under 5 mm.
- Støpekanalen må plasseres på det tykkeste stedet på restaureringen.
- Forbindelsepunktet mellom støpekanalen og støbeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støping. Samtidig kan man på den minste sikre at legeringen flyter uförstyrt under støpingen og størkningen.
- Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støbebjelke mens legeringen størkner. Tommefingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger: Voksvægt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:

1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de ponte exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimento da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5,2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 1010C/1850F sem vácuo e com 10 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 540C/1000F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Special High Fusing White Ceramic Solder **Pós-soldagem:** 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux **Soldagem a laser:** Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroaas 3/4, coroaas, coroaas telescópicas, coroaas cônicas, núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroaas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFETOS COLATERAIS

Em casos individuais, podem ocorrer alergias e sensibilidade relacionadas com os componentes desta liga metálica.

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode provocar efeitos galvânicos. *Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.*

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

| | | | |
|----------------------|---|--|---|
| RECOMENDAÇÕES |  | INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaas unitárias |  |
| | | | |

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
- A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.
- Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.

SUGESTÕES:

- Espessura e conformação do padrão de cera; seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broplier. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krore eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kyvetens varme-centrum. Forbindelsekanalene mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBING
Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Kyvetten forvarmes i forvarmeoven. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparater respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den litreduerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1335-1395C/2435-2545F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og sandblæses med Al₂O₃. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikkbundne silbelegerer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikoven ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 10 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING

Hardning: 540C/1000F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udfornes så lille som muligt og forvarmes i oven ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder **Lodning efter keramikbrand:** 615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder, Bondal Flux

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminfererøle/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til inlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsprustruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATION

Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

| | | | |
|---------------------|---|--|---|
| ANBEFALINGER |  | INDIREKTE: restaureringer med flere led og flere kroner |  |
| | | | |

ANVISNINGER:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kyvetens varme-centrum. Restaureringen skal placeres mindst 5 mm fra kyvettns bund. Afstanden til kyvettnes side bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
- Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udfornes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og størkningen.
- Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under størkningen af legeringen undgås. Tommefingerreglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER: