



## INSTRUCTIONS FOR USE

**MODELLATION**  
Design the framework in a reduced anatomical 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 modelled 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 carbon/ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible (ceramic) in the burnout furnace. Used 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:** 1285-1345C/2345-2455F

**METAL PREPARATION**  
Carefully divest and clean the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at max. 4.5 bar/65 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 950C/1740F without vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

**HEAT TREATMENT**  
**Hardening:** 600C/110F for 30 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, High-Fusing Bondal Flux  
**Post-Solder:** Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux  
**Laser weld material:** Laser Ceramic White

**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.**

**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.**

**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.**

**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.**

## 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**  
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

**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**  
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 750-820C/1380-1510F

**FUSIONE E COLATA**  
Impiegare un crogiolo in grafite o ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo (ceramica) 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 appoggia 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.

**Temperatura di fusione:** 1285-1345C/2345-2455F

**LAVORAZIONE**  
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando 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 la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inhalazione di polvere di rifinitura!

**OSSIDAZIONE**  
Prima dell'ossidazione sabbare la superficie della struttura con 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> a max. 4,5 bar/65 psi di pressione. Quindi detogliere 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 950C/1740F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

**TEMPERA**  
Tempera : a 600C/110F per 30 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.

**Saldatura prima della cottura della ceramica:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux  
**Saldatura dopo la cottura della ceramica:** Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux  
**Filo per la saldatura al laser:** Laser Ceramic White

**LUCIDATURA**  
Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommiperi 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, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziale.

**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.

**INTERAZIONE**  
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.  
**Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.**

**INDICAZIONI**  
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziale.

**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.

**INTERAZIONE**  
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.  
**Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.**

**INDICAZIONI**  
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziale.

**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.

**INTERAZIONE**  
Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.  
**Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.**

**INDICAZIONI**  
Consigliato inoltre per l'uso con intarsi, intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, pemi, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziale.

**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**  
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 Interdentalkaum-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 Einbettmaschine, Herstellerangaben beachten.

**AUSBRENNEN**  
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 750-820C/1380-1510F

**SCHMELZEN UND GIESEN**  
Für jede Legierung einen separaten Keramikiegel/Grafitiegel verwenden. Den Tiegel (Keramik) im Vorwärmen mit vorheizen. Alt- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Die nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrennersystems 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:** 1285-1345C/2345-2455F

**BEARBEITEN**  
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brennpfänger positionieren und entsprechend abstrahlen. Das Gerüst mit Brennpfänger bei einer Temperatur unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und ohne Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 950C/1740F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

**VERGÜTEN**  
Vergüten: 30 Minuten bei 600C/110F; abkühlen lassen.

**LOT-/FLUSSMITTEL**  
Den Lötblock 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. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

**Löten vor Keramikbrand:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High-Fusing Bondal Flux  
**Löten nach Keramikbrand:** Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux  
**Laserschweißdraht:** Laser Ceramic White

**POLIEREN**  
Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifinierem-/polieren bearbeiten und polieren.

**INDIKATION**  
Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und 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.**

**INDIKATION**  
Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und 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.**

**INDIKATION**  
Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und 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.**

**INDIKATION**  
Indikation sind Inlays, Onlays, 3/4-Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite und 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.**

## 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 bride 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

**FORGE ET COULÉE**  
Utiliser un creuset différent en graphite ou céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset (céramique) 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. 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:** 1285-1345C/2345-2455F

**TRAITEMENT**  
Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur 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 4,5 bar/65 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 cuire à une température inférieure à 650C/1200F sans vide. La température d'oxydation s'élève à 950C/1740F avec 5 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaqueur.

**TRAITEMENT THERMIQUE**  
Durcissement: 30 minutes à 600C/110F; laisser refroidir.

**SOUDEURE/AGENT FONDANT**  
Modèle 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 brasure, laisser refroidir lentement l'objet.

**Brasure avant cuisson céramique:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux  
**Brasure après cuisson céramique:** Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux  
**Baguette laser:** Laser Ceramic White

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

**INDICATIONS**  
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraîsées, tonans, bridges de courtes et longue portée et couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

**CONTRAINDICATIONS**  
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.**

**INDICATIONS**  
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraîsées, tonans, bridges de courtes et longue portée et couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

**CONTRAINDICATIONS**  
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.**

**INDICATIONS**  
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraîsées, tonans, bridges de courtes et longue portée et couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

**CONTRAINDICATIONS**  
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.**

**INDICATIONS**  
Également recommandé pour les inlays, onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes fraîsées, tonans, bridges de courtes et longue portée et couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

**CONTRAINDICATIONS**  
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.**

## 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 interdentaria, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

**BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO**  
Proveer 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 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: 750-820C/1380-1510F

**FUSIÓN Y COLADO**  
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. Precalear el crisol (cerámica) en el horno. 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. 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 aleación 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:** 1285-1345C/2345-2455F

**ACABADO**  
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con frezas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Evitar inhalar

