





## 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 ten minste 0,3 mm bedragen. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen.

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 verbindingskanalen 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: 700-730C/1300-1350F

SMELTEN EN GIETEN

Voor iedere legering een aparte keramiekroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en 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 propaan 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 vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1125-1185C/2055-2165F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het af met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Om vervorming van het gietobject te voorkomen, mag tijdens het uitbedden geen water worden gebruikt. Verwijder het gietobject van het gietkanalelement. Reinig de onderstructuur daarna gedurende 5 min. in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Laat de onderstructuur vervolgens volledig drogen op een verwarmingsplaat of voor een opstaande keramiekoven. Bewerk het materiaal ten slotte met behulp van kruisvertende hardmetaalrezen. Oefen hierbij slechts lichte druk uit en pas een lage snelheid toe om overlappingsen te voorkomen. Bewerk het materiaal altijd in één richting. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> metj een druk van max. 2 bar/30 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende onderstuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F zonder vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 10 minuten bij 600C/1110F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte solder. Laat het soldeerbloek na het solderen langzaam afkoelen. Solderen voor bakken van de keramiek: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
Solderen na bakken van de keramiek: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIJSTEN

Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc- tur met behulp van rubberen finer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Inlay, Onlay, 3/4 kronen, Kronen, Bruggen met een geringe spanwijdte.

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 legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden.
*Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.*

## NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Utform skjelettet i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatning. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger.

PÅSETTING AV STØPEKANALER

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

INVESTERING

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

UTBRENNING

Ambefalt utbrenningstemperatur: 700-730C/1300-1350F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafitdigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Folg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. 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 oksygenreduserede delen av flammen (mellom indre og ytre flammeserter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1125-1185C/2055-2165F

BEARBEIDING AV OBJEKET

Friger støpeobjektet forsiktig og sandblås det med aluminiumoksid. På grunn av faren for deformering må støpeobjektet ikke frigrøres ved hjelp av hammer. Skill støpeobjektet fra støpekanalsystemet. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) i 5 min. eller med dampapparat. La skjelettet tørke fullstendig på en varmeplate eller foran en åpen keramikovn. Bearbeidingen skjer med kryssfortarmt hardmetallfraser ved lav hastighet og lavt trykk, for å unngå overlappinger. Arbeid alltid i samme retning. Unngå innånding av silvestøv ved slipning!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 2 bar/30 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennretting og sett det etter behov. Sett skjelettet med brennretting inn i keramikovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etter påførtsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 600C/1110F i 10 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen 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 keramikkbrenning: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
Lodding etter keramikkbrenning: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIERING

Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminiferer-/polerere.

INDIKASJONER

Inlay, onlays, trekvartkroner, kroner, broer med liten spennvidde.

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.*

Para maiores informações, consultar a tabela de especificações da liga.

## PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroa simples exigem espessura mínima de 0,3 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover os copings modelados com sprues de tamanhos adequados. 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: 700-730C/1300-1350F

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Se utilizar o Magic Wand da Ivoclar Vivadent, as pressões devem ser 0,35 bar/5 psi para o propano e 0,7 bar/10 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não usar fluso. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1125-1185C/2055-2165F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, eliminar o revestimento e limpar a estrutura com óxido de alumínio. Para evitar a deformação, não usar martelo para remover o revestimento. Cortar os sprues e as barras de conexão. Limpar no ultra-som (água destilada), durante 5 minutos, ou limpar com vapor. Secar completamente sobre uma plataforma aquecida ou colocando dentro do forno aberto. Acabar a estrutura com brocas de carbide de corte cruzado, usando baixa velocidade e baixa pressão, para evitar a imbricação. Desgastar somente em uma direção. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 2 bar/30 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de aqueima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja na forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 600C/1110F, durante 10 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Lodning etter keramikkbrand: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Pós-soldagem: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, pontes de curta extensão.

CONTRA-INDICAÇÕES

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.*

Para maiores informações, consultar a tabela de especificações da liga.

## BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange.

PÅSÆTNING AF STØPEKANALER

Den i voks modellerede kron forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirplacer i kvyettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

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

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

De anbefalede udbrændingstemperaturer: 700-730C/1300-1350F

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigal af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) forvarmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propaan indstilles til 0,35 bar/5 psi og lit indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreducerede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1125-1185C/2055-2165F

BEARBEJDNING

Udtag forsigtigt det støbte emne og rens med aluminiumoxid. For at undgå deformation undlades brug af hammer ved udtagningen. Skær støbestoffer og støbekanaler fri. Rens i ultralydsbad (destilleret vand) i 5 minutter eller damprens. Lad tørre fuldstændigt - enten på varmeplate - eller ved placering i en åben porcelænsovn. Til finish anvendes en krydsbunden carbid fraser med langsom omdrejning og svagt tryk for at undgå overlapping. Arbejd kun i én retning. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 2 bar/30 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbort og provideres med støbepåse og beskyttelse af keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding forstættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 10 minutter ved 600C/110F; afkøling ved herstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius
Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow Pdf

POLIERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminiferer-/polerere.

INDIKATION

Inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, små broer.

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.*

## ΕΛ ΚΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρνο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο φεράκι, αγνωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξιμερή βία βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο αγνωγί σύνδεσης της στεφάνης, για τη δεξιμερή βία πρέπει να έχουν 2,5 – 3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρνο πρόπλασμα μαζί με τους αγνωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειασιώετε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ

Προτεινόμενη χημική αποκήρωσης: 700-730C/1300-1350F

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΎΤΕΡΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαμορφετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε τα πυρίμαχα στον κλιβάνο αποκήρωσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (κράση κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Αναλογία με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στα 0,35 bar/5 psi, και το οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη στεφαναορα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αρτυματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.

Θερμοκρασία χύτεσης: 1125-1185C/2055-2165F

ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΕΝΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το αντικείμενο με οξειδίο αλουμινίου. Για να αποφύγετε την παραμόρφωση, μη χρησιμοποιήσετε σφυριά για την αφαίρεση. Κόψτε τους αγνωγούς και τις συνδέσεις ραβδούς. Καθαρίστε σε λούτρου υπέρυθρου με αποσταξιμένο νερό για 5 λεπτά ή καθαρίστε με ατμό. Στεγνώστε πλήρως με ζεστή πλάκα ή τοποθετήστε σε ανοικτό κλιβάνο. Φινιρίστε το σκελετό με φρέζα καρβίδιου εγκάρσιων τομών (carbide crosscut) με αργή ταχύτητα και ελαφριά πίεση για να αποφύγετε την υπερκόλληση. Τροχίστε προς μία κατεύθυνση. Αποφεύγετε την ελαστική της σκόνης κατά τη λειοτρίβηση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ

Αμμοβόληστε την επιφάνεια με οξειδίο αλουμινίου 50-100 μίσην με μέγιστη πίεση 2 bar/30 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λούτρου υπέρυθρου ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δικό στήριξη με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το δικό στον κλιβάνο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 925C/1700F χωρίς vacuüm με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Σύληρνος: 600C/110F για 10 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλιβάνο στους 600C/112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά.

Συγκόλληση πριν: HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux, Aquarius

Συγκόλληση μετ.: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic Yellow Pdf

ΣΤΙΛΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος, το τροχίστε/στύβωστε το σκελετό με ελαστικά στυβίωση.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Ενέβητα, Επενέβητα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Στεφάνες μικρού εύρους.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Συζητήστε τη συμβουλή ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερεύοντα συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΡΡΕΪΕΙΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαίσθησις ή αλλεργίς σε μεμονωμένως κρημύτωσις, σε κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ

Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κράματων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.

*Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κράματων.*

## ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

## FI KÄYTTÖOHJEET

VAHAMALLIN VALMISTUS

Muotoile krunn tykistettyä anatomiseen muotoon sekä huomioi suunnittelussa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset krunnut vaativat vähintään 0,3 mm:n minimipaksuuden. Varmista, että rungon muoto on riittävästi vakaa. Vältä teräviä kulmia.

VALUKANAVOINTI