Harmony® KF

Yellow, gold-based dental casting alloy, Type 4

INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Wax to full contour for crown and bridge frame design. For composite, build up the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0,5 mm, abutment crowns thickness a minimum of 0,5 mm, pre-crowns as perni 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare intenzioni meccaniche.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel diametro, sia nel numero, per ridurre le turbolenze. 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.

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

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

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le materie prime si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannello per gas metano/ aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a seconda le necessità Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1135-1200C/2075-2200F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al_2O_3 oppure di vetro. Non togliere l'oggetto dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifinire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l' inalazione di polvere di rifinitura!

TEMPERA
Ricottura: a 790C/1450F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 455C/850F per 30 minuti; lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e prerisciadare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Lega brasante: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Fondente: Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B Yellow

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

INDICAZIONI
Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, perni, sovrastrutture per impianti.

CONTROINDICAZIONI
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.

ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la protesi completamente in cera. Configurare la struttura per i rivestimenti in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo delle corone singole deve essere di 0,5 mm, per le corone su perni 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata. Per rivestimenti estetici in composito, modellare la struttura in forma anatomica ridotta ed applicare intenzioni meccaniche.

PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE
Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte modellati in cera abbiano dimensioni sufficienti, sia nel diametro, sia nel numero, per ridurre le turbolenze. 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.

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

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

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le materie prime si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe C&B si presta meglio un cannello per gas metano/ aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a seconda le necessità Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1135-1200C/2075-2200F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare Al_2O_3 oppure di vetro. Non togliere l'oggetto dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifinire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l' inalazione di polvere di rifinitura!

TEMPERA
Ricottura: a 790C/1450F per 15 minuti; quindi raffreddamento rapido (acqua)
Tempera: a 455C/850F per 30 minuti; lasciar raffreddare in ambiente.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e prerisciadare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Lega brasante: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Fondente: Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B Yellow

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

INDICAZIONI
Attualmente consigliato per intarsi per l'intera superficie occlusiva, corone a 3/4, corone, corone telescopiche, corone coniche, ponti brevi o lunghi, perni, sovrastrutture per impianti.

CONTROINDICAZIONI
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.

GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Restauration vollständig in Wachs modellieren. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter 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 Gerüstes achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen. Gerüst für Komposit-Verblendungen in verkleinerter anatomischer Form gestalten und mit mechanische Retentionen versehen.

ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE
Die in Wachs modellierten Kronen 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 sollen eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

MISE EN REVÊTEMENT
Pesar 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). Bien Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

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

FONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages C & B, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à tenor réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moufle à température ambiante.
Température de coulée : 1135-1200C/2075-2200F

TRAITEMENT
Démouler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser Al_2O_3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox). En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussieres pendant le grattage!

TRAITEMENT THERMIQUE
Recuit : 790C/1450F pendant 15 minutes : tremper dans l'eau immédiatement
Durcissement : 30 minutes à 455C/850F; laisser refroidir.

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modéler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après le brasage, laisser refroidir lentement l'objet.
Soudure : Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Fondant : Bondal Flux
Baguette laser : Laser C&B Yellow

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

INDICATIONS
Habituellement recommandé pour les onlays, 3/4 de couronnes, couronnes, couronnes télescopiques, couronnes coniques, ponts, ponts de courte et longue portée, tenons, suprastructures implantaires.

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.

MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler intégralement la restauration dans la cire. Façonner l'armature pour des incrustations composites 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 couronnes 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 suffisamment pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé. Réaliser l'armature dans une forme anatomique puis réduire et munir de rétentions mécaniques.

CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE
La couronne ou l'armature de bridge modèle 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 et un diamètre 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). Bien Vérifier le fabricant.

PRÉCHAUFFAGE
Température de coulée recommandée:
Masses de revêtement pour plages de température élevées : 650-760C/1200-1400F
Masses de revêtement pour plages de température basses : 480-540C/900-1000F

FUSION Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0,35 bar/5 psi en el de oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1135-1200C/2075-2200F

ACABADO
Eliminar cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando Al_2O_3 o perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox). No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 15 minutos a 790C/1450F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua)
Endurecimiento: 30 minutos a 455C/850F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debajo entre las piezas a soldar debe ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfríe lentamente.
Material de soldar: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Fundente: Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

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

INDICACIONES
Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones, suprae estructuras para implantes.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad notoria a un de componentes, si el convient de prendre conseil a un médico.

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

EFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Modelar completamente la restauración en cera. Dar a la estructura para blindajes con composite la forma idónea teniendo en cuenta el blindaje a realizar. 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 las coronas pilares. Préstese atención a que la estructura tenga una forma suficientemente estable. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan, a la vez, la higiene interdental. Dar una forma anatómica reducida a la estructura para su blindaje con composite y dotar a la misma de retenciones mecánicas.

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 de mico 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 colada, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

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

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones C&B es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0,15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0,35 bar/5 psi en el de oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1135-1200C/2075-2200F

ACABADO
BERBEREIN
Desmoldar el objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando Al_2O_3 o perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox). No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

TRATAMIENTO TÉRMICO
Ablandamiento: 15 minutos a 790C/1450F; acto seguido, enfriamiento brusco (agua)
Endurecimiento: 30 minutos a 455C/850F; dejar enfriar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debajo entre las piezas a soldar debe ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfríe lentamente.
Material de soldar: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Fundente: Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

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

INDICACIONES
Actualmente recomendada para onlays, coronas 3/4, coronas, coronas telescópicas y cónicas, puentes de extensión corta y larga, pernos/muñones, suprae estructuras para implantes.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad notoria a un de componentes, si el convient de prendre conseil a un médico.

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

EFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación pueden producirse reacciones galvánicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

BRUKSANVISNING

MODELLATION
Vaxa upp till full anatomi. Vid uppvaxning av broar för kompositfasader. Bygg. upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning.. Singelkronor skall vara minst 0,5 mm i en av de 4 axlarna. Stödkronor, 0,5 mm, broztöd kräver en tjocklek av minimum 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningsytorna så att acceptabla spolrum erhålls och att de är utformade i metall. Skall kompositfasader resin-fasader framställas är mekaniska retentioner att rekommendera.

GJUTKANALER
Förbered den uppvaxade bro-konstruktionen med ledare av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar skall vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

INBÄDDNING
Väg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabellen/form: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmassa följ tillverkarens instruktioner.

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

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata grafitkeramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar. Idealiskt för smältning av kon och bro legeringar är att använda en tryckluft/naturgas brännare då användandet av Propan/Oxygen ger för varm läga med risk för överhettning. Trycket Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt gjöet bänkkonna.
Gjuttemperatur: 1135-1200C/2075-2200F

METALL PREPARATION
Sedan gjöet behriats från inbäddningsmassan blästra med Al_2O_3 eller glas pärlor. Använd inte hammare att det finns risk för skador på gjöet. Finishsera och polera gjöet. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

VÄRME BEHANDLING
Glödning: 15 minuter vid 790C/1450F kyl direkt
Härdning: 30 minuter vid 455C/850F; låt bänksvalna.

LÖDNING/FLUSSMEDEL
Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/1112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Låt modellen svalna efter lödning.
Lod: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Flux: Bondal Flux
Laser lod material: Laser C&B Yellow

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

INDIKATIONER
Vanligtvis rekommenderat till: Onlay, 3/4 Kronor, Kronor, Teleskopkronor, Konus kronor, Broar med korta spann, Broar med långa spann, Stift, Implantat suprastrukturen.

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

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

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabellen.

SPRUING METHOD

RECOMMENDATIONS
DIRECT: single crowns, inlays and onlays
INDIRECT: 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 manufacturers instructions.
2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

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 scanalature di raffreddamento.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN
DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays
INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungen 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 Einbettmasse 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 Anbaustelle des Gusskanals an die Restauration ist ausäufend (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 Wachsmodellation sollte gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
2. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

MÉTHODE DE CHEVILLAGE

RECOMMENDATIONS
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 moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle 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 raccordement du canal de coulée en la restauration est ausiaufend (trichterformig) 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. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

REMARQUES :
1. Suivre les instructions du fabricant en ce qui concerne l'épaisseur et la forme du modèle en cire.
2. Ajouter des rainures de refroidissement pour la coulée de restaurations lourdes et/ou volumineuses.

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 conexión del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias de la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
5. La cantidad de aleación 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 aleación. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

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.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER
DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays
INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER:
1. Välj den tjockaste del av reservoar som har lika eller större tvärsnitts area än bron.
2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; ej placera objektet ungefär 5 mm from från botten i kyvetten och inte närmare än 5 mm från sidorna.
3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.
4. Förbindelsetjup, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" anslutning) eliminerar turbulence för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar ett störningsfritt flöde för gjöet under gjutningen och stelningsfasen.
5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelningen Tummregeln 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 kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

Composition
Alloy: 3/4 crowns, conus crowns, short and long span bridges, implant superstructure, posts.
Indications
Alloy: 3/4 crowns, telescope crowns, conus crowns and long span bridges.

Ivoclar Vivadent Worldwide

Australia
Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park Vic. 3174
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Alameda Caiapós, 723
Centro Empresarial Tamboré
CEP 06460-110
Barueri – SP
Tel. +55 11 2424 7400
Fax +55 11 2424 7440
www.ivoclarvivadent.com.br

Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
1-6600 Dixie Road
Mississauga, Ontario L5T 2Y2
Tel. +1 905 670 8499
Fax +1 905 670 3102
www.ivoclarvivadent.us

China
Ivoclar Vivadent (Shanghai) Trading Co., Ltd.
2/F Building 1,
881 Wuding Road
Jing An District
Shanghai 200040
Tel. +86 21 6032 1657
Fax +86 21 6176 0968
www.ivoclarvivadent.cn

Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.co

EC REP

Headquarters:
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
9494 Schaan
Liechtenstein
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer:
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
USA
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us

France
Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
74410 Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Germany
Ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
73479 Ellwangen, Jagst
Tel. +49 79 61 8 89 0
Fax +49 79 61 63 26
www.ivoclarvivadent.de

India
Ivoclar Vivadent Marketing (India) Pvt. Ltd.
503/504 Rahaja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel. +91 22 2673 0302
Fax +91 22 2673 0301
www.ivoclarvivadent.in

Italy
Ivoclar Vivadent s.r.l.
Via Isonzo 67/69
40033 Casalecchio di Reno (BO)
Tel. +39 051 6113555
Fax +39 051 6113565
www.ivoclarvivadent.it

Japan
Ivoclar Vivadent K.K.
1-28-24 Hon-Ikebuk

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE
Modelleer de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblendtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de gepaste verblendtechniek. De wasdikte moet bij solitaire kronen minstens 0,5 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 verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische reteniës aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn zodat zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de moffel 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 daarvoor de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandttemperatuur:
Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F
Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. 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. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander geneert te weel hitte, waardoor de legeringscomponent aluminiumoxide oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/ 2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binnenste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.
Gietemperatuur p.p.: 1135-1200C/2075-2200F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL_2O_3 of glasparels. Gebruik bij het uitbeiden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

WARMTEBEHANDELING
Zachtgloeien: 15 minuten bij 790C/1450F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)
Gehard in oven: 30 minuten bij 455C/850F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIMIDDEL
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. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.
Solderen: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserlasmateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN
Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijststructuremten.

INDICATIES
Onlays, diekwartkronen, kronen, telescoop-en konuskronen, brugge met kleine spanwijdte, brugen met grote spanwijdtes, stiften, implantaatsuperstructuren.

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
Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminsket anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i skjelettet bør ikke være mer enn 0,5 mm for solitærkroner og i broer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalrom/hygiene samt den anvendte legringen. Utform et evt. skjelett til kompositt-fasadeerstatninger i forminsket anatomisk form og fyngi det med mekanisk retensjon.

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 støpemuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVELTSRÅVO
Vei voksobjektet 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.

UTBRENNINGSTEMPERATURER
Anbefalte utbrenningstemperaturer:
Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F
Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat grafittdigel/keramisk digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden det ved propan og oksygen oppstår for stærk varme og legeringen lett kan blir overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.
Støpetemperatur: 1135-1200C/2075-2200F

BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfjern resten av investmentmassen med AL_2O_3 eller glassperler eller bruk avsyning (Prevox). Vi ønsker ikke at du skal bruke hammer for å utbeide støpeobjektet. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved slipning!

HERDING
Mykgjøring: 15 minutter ved 790C/1450F; deretter rask avkjøling (med vann)
Herdes: ved 455C/850F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDDLER / 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.
Loddemiddel: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Flussmiddel: Bondal Flux
Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING
Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummifinererer/-polerere.

INDIKASJONER
Anbefales for tiden for: Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe, Implantatsuperstrukturer.

KONTRAINDIKASJON
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.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA
Modelar o padrão totalmente em cera. Para coroas e pontes metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatómica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas simples devem apresentar mínima de 0,3 mm de espessura, pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de solidagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou compósito, a retenção mecânica está recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, tendo em conta câmaras de compensação situadas 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.

INVESTIMENTO
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.

AQUECIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida:
Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F
Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO
Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Siga as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coroas e pontes), deve ser empregado um maçarico com chama de gás natural e ar comprimido, porque propano e oxigênio podem produzir temperatura muito elevada e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte reductora da chama, situada entre os cones interno e externo. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1135-1200C/2075-2200F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
Remover o revestimento com jato de óxido de alumínio e limpar a estrutura metálica com Al_2O_3, pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

TRATAMENTO TÉRMICO
Recozimento: 790C/1450F durante 15 minutos; temperar imediatamente
Endurecer: 455C/850F, durante 30 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS E 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 apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.
Solda: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Fluxo: Fundente Bondal
Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO
Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES
Recomendada para onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pontes de curta extensão, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes.

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

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

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING
Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broer. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af skelet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikäli halutaan käyttaä käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen ankyrointi.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller broskel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både ved brug af direkte og indirekte metode. Reservoiret placeres i kyvettens varmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoar og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

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

UDBRÆNDING
Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:
Indstøbningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Indstøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisninger følges. Det er bedst at anvende en trykluft- og naturgasbrænder til smeltning af C&B legeringer eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overopheet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propantrykket til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smelles med den ilreduceerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Flusmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1135-1200C/2075-2200F

BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og rengøres. AL_2O_3 eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

HÆRDNING
Blødgøring: 15 minutter ved 790C/1450F; Hurtig-afkøl straks
Hardning: 30 minutter ved 455C/850F; afkøling ved henstand.

LODMIDDEL / FLUSMIDDEL
Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objekte afkøles langsomt.
Lodning: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Flusmiddel: Bondal Flux
Laser-lodmateriale: Laser C&B Yellow

POLERING
Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og skellet bearbejdes med gummiinstrumenter/-polerere.

INDIKATION
Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter, implantatsuprastruktur.

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.

EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρότυπο με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη μεταλλικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκράτησης. Μονόριζες στεφάνες απαιτούν πάχος τοιχώματος 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες στηρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιώσετε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με συνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συστήνεται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΥΛΩΝ
Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φασόν αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιήσετε τη μέθοδο είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δέξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δέξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

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

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:
Πυρόχωμα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F
Πυρόχωμα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Χρησιμοποιείτε διαφορετικά γραφιτούχα/κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιημένου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ιδανική είναι η χρήση πιεσαυτόματου αερίου και φυσικού αερίου, με το φλογοβόλο σωλ, για την τήξη κραμάτων ακριβών, επειδή η μόνη προπανόνα και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερβεβαιώσουν ευκολα του είδους τα κράματα. Εάν χρησιμοποιείτε προπάνιο και οξυγόνο η πίεση θα πρέπει να είναι 0.15 bar/2 psi για το προπάνιο, και 0,35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείστε το κομμάτι στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη συμπύκνωση, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε αρτύματα εάν χρειάζεται. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1135-1200C/2075-2200F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόχωμα και καθαρίστε το σκελετό με AL_2O_3 ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυροχώματος για να αποφύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε και στιλβώστε το σκελετό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειαντήριση!

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ
Ανάπτυξη: 790C/1450F για 15 λεπτά. Ψύξτε αμέσως
Σκλήρυνση: 455C/850F για 30 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ
Διατήρησης την κολλήση ώσο πιο μικρή γίνεται και προεβιμάνετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά.
Κόλληση: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Αρτυμα: Bondal Flux
Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

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

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Προς το παρόν συιστήνεται για Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Άξονες, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευαισθησία σε οποιοδήποτε προϊόν ή δεύτερεύον συστατικό αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλεύονται γιατρό.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί το φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο ίδιο στοματικό περβάλλον.
Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κραμάτων.

FI KÄYTTÖOHJEET

VAHAMALLIN VALMISTUS
Muotoile vahamallit valmiiksi. Suunnitelteassa kruunu- ja siltarunkoja yhdistelmämuovipinnoitteisksi, runko tulee rakentaa toipettsyn anatomiseen muotoon ski huomioida suunnittelussa myös pinnoitteen paksuus. Kaksiosaisilla siltarunkoilla vähimmäisvahan 0.3 mm:n minimipaksuuden, tukkruunut vähintään 0,5 mm:n paksuuden. Varmista, että rungon muoto on riittävän vakaa. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdyksoista sopivat niitin- ja oraaliselle asennölle ja huomioi käyttämäsi metallin vaatimukset. Mikäli halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltava, että tehdään mekaaninen ankyrointi.

VALUKANAVOINTI
Tee muotoiltuan siltarunkoon tai kappaan sopivankokoiset valukanavat. Sovella suoraa tai epäsuoraa tekniikka, ottamisten, että valuisiikit on sijoitettu lämpökeskukseen. Kappaa ja kartioita yhdistäviien kanavien tulee olla pituudeltaan ja paksuudeltaan 2,5-3,0 mm.

VALU
Punnitse vahamalli sekä valukanavat määritelläkseesi käytettävän metallimäärän. (Katso muuntotaulukkoa/kaaviota: paino x tiheys = metallin grammaimäärä). Käytä valumassa valmistajan antamien käyttöohjeiden mukaisesti.

POLTTO
Suosittelu poltlämpötila:
Korkean lämmön valu: 650-760C/1200-1400F
Matalan lämmön valu: 480-540C/900-1000F

SULATTAJA JA VALU
Käytä erillistä hiilikeramiikka-sulatusastiaa joka metallille. Käytetyn ja uuden metallin tulee olla suhteessa 1:1. Noudatata valaitteen valmistajan antamia käyttöohjeita. Ihanteellisista olisi käyttää painelmma ja kaasuvoilista kaasuleikkiä C&B (kruunu-ja silta) metallien sulatukseen, koska propaan ja happi ovat lämpötiltaisan aivan liian korkeita ja saattavat helposti saada metallit ylikuumeneemaan. Jos käytetään propaania ja happa, paineen tulee olla 0.15 bar/2 psi propaanille ja 0.35 bar/5 psi happa. Pidä metalli vähemmässä lekissä sisä- ja ulkokärkien välillä. Jätä vahan jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.
Valumäpötila: 1135-1200C/2075-2200F

METALLIN VALMISTEL
Irto vala huolellisesti ja puhdista työ AL_2O_3:lla, lasihelmillä tai happamalla purkuliuoksella (esim. Prevox). Älä käytä vasaraa valun purkun epämuodostumisen välttämiseksi. Viimeistele runko kovametallporilla tai keramiikkakärjillä. Hiontapölyä on haitallista hengittää!

LÄMPÖKÄSITTELY
Hidas jäähdytys: 790C/1450F 15 minuutin ajan; kerkkane välittömästi
Kovettuminen: 30 minuutia 455C/850F-essa; jäteään jäähtymään.

JUOTOSMETALLIT/SULATE
Pidä juotosmassa mahdollisimman pienenä ja esikuumenna se uunissa n. 600C/1112F-een. Juotosaukon ja juotosstripsin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juottamisen jälkeen.
Juotosmetalli: Universal Solder PKF .650, .615, .585 Fine Solder
Sulate: Bondal Flux
Laser hitsausmateriaali: Laser C&B Yellow

KIILLOTUS
Poista oksidi- ja sulatejäänteet juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistele/kiillota runko kumiviimeistelijöillä/kiillottimilla.

INDIKAATIOT
Nykyään suositellaan: Onlayt, 3/4 kruunut, Kruunut, Teleskoppikruunut, Kartiokruunut, Lyhyet sillat, Pitkät sillat, Nastat, Implantaattien päällerakenteet.

KONTRAINDIKAATIOT
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen/herkistynyt millekään tämän metallin pää- tai sivuainesosalle, tulee ennen käyttöä aiottamista kääntyä lääkärin puoleen.

SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa saattaa esiintyä allergiaa/herkistymistä tämän metallin ainesosille.

YHTEISVAIKUTUKSET
Suun olosuhteissa saattaa esiintyä eri metallien välisiä galvaania vaikutuksia.
Lisätietoja metallien ominaisuuksia kuvaavasta taulukosta.

Composition

Au	Pt	Pd	Ir	Ru	Re	Ga	Cu	Zn	In	Sn	Ni	Cr	Mo	Mn	Fe	Co	Si	Al	Be	Other
75.1	3.2	0.8	10.2	Cu	<1.0	2.0	2.2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	<1.0

	As Cast	Oven Hardened
EN	Softened	
Proof Stress (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Vickers Hardness	135	225 220
Elongation (%)	15.0	5.0 7.0
Modulus of Elasticity (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Density (g/cm³)	16.1	
Melting Range	970-1080C/1780-1975F	
Casting Temperature	1135-1200C/2075-2200F	

	Ammorbidito	Per colata	Indurito in forno
IT	Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa	325	530 495
Durezza Vickers	135	225 220
Allungamento (%)	15.0	5.0 7.0
Modulo di elasticità (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Densità (g/cm³)	16.1	
Range di fusione	970-1080C/1780-1975F	
Temperatura di colata	1135-1200C/2075-2200F	

	Weich	Gegossen	Im Ofen gehärtet
DE	Dehngrenze (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Vickershärte	135	225 220
Bruchdehnung (%)	15.0	5.0 7.0
E-Modul (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Dichte (g/cm³)	16.1	
Schmelzintervall	970-1080C/1780-1975F	
Giesstemperatur	1135-1200C/2075-2200F	

	Recuit	Coulé	Trempé
FR	Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Dureté Vickers	135	225 220
Elongation (%)	15.0	5.0 7.0
Module d'élasticité (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Densité (g/cm³)	16.1	
Température de fusion	970-1080C/1780-1975F	
Température de coulée	1135-1200C/2075-2200F	

	Ablandado	Colado	Endurecido
ES	Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa	325	530 495
Dureza Vickers	135	225 220
Elongación (%)	15.0	5.0 7.0
Módulo de elasticidad (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Densidad (g/cm³)	16.1	
Intervalo de fusión	970-1080C/1780-1975F	
Temperatura de Colado	1135-1200C/2075-2200F	

	Mjuk	Efter gjutning	Togs hårdad
SV	Tänjbarhet (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Vickers hårdhet	135	225 220
Töjbarhet (%)	15.0	5.0 7.0
Elasticitets modul (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Density (g/cm³)	16.1	
Smält intervall	970-1080C/1780-1975F	
Gjut temperatur	1135-1200C/2075-2200F	

	Zacht	Gegoten	Gehard in oven
NL	Rekgrens (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Vickers Hardheid	135	225 220
Breukrek (%)	15.0	5.0 7.0
Elasticiteits modulus (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Density (g/cm³)	16.1	
Smeltinterval	970-1080C/1780-1975F	
Giettemperatuur	1135-1200C/2075-2200F	

	Myk	Etter støping	Overherdet
NO	Vickershardhet (0.2% Offset) MPa	530	495
Vickers Hardness	135	225 220
Bruddforlengelse (%)	15.0	5.0 7.0
Elastisitetsmodul (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Density (g/cm³)	16.1	
Smeltetintervall	970-1080C/1780-1975F	
Støpetemperatur	1135-1200C/2075-2200F	

	Após o amolecimento	Após a fundição	Após a endurecimento
PT	Resistência à tração (0.2%) MPa	325	530 495
Dureza Vickers	135	225 220
Alongamento (%)	15.0	5.0 7.0
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Densidade (g/cm³)	16.1	
Intervalo de fusão	970-1080C/1780-1975F	
Temperatura de fundição	1135-1200C/2075-2200F	

	Blødgjort	Støbt	Efterhærdet
DA	Strækgrænse (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Vickers hårdhed	135	225 220
Forlængelse i %	15.0	5.0 7.0
Elasticitetsmodul (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Vægtfylde (g/cm³)	16.1	
Smeltetinterval	970-1080C/1780-1975F	
Støbetemperatur	1135-1200C/2075-2200F	

	Αποσκληρυμένο	μετά τη χύτευση	Σκληρυμένο σε φούρνο
EL	Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa	325	530 495
Σκληρότητα Vickers	135	225 220
Επιμήκυνση (%)	15.0	5.0 7.0
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Πυκνότητα (g/cm³)	16.1	
Περιοχή τήξης	970-1080C/1780-1975F	
Θερμοκρασία χύτευσης	1135-1200C/2075-2200F	

	Pehmeä	valun jälkeisenä	uunissa kovetettuna
FI	Testipaine (0.2% offset) MPa	325	530 495
Vickers-kovuus	135	225 220
Venymä (%)	15.0	5.0 7.0
Elastinen moduli (psi/MPa)	12,200,000/84,000	
Tiheys (g/cm³)	16.1	
Sulamisrajat	970-1080C/1780-1975F	
Valulämpötila	1135-1200C/2075-2200F	

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN

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

INSTRUCTIES:
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
2. Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanten van de moffel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
4. Modelleer het kanaal van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uitlopend) 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.
5. 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:
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

UTFORMING AV STØPEKANALENE

ANBEFALINGER
DIREKTE: enkeltkroner