

NL
PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Bij niet-keramische verbindingsstoffen moeten voldoende mechanische rekteties worden aangebracht. Dit in verband met de toepassing van de geplande verbindingstechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlerkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingzones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.
PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorziet de in was geteelde 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 reese en de doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Weeg het wasobject industrieel 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
Aanbevelen uitbrandtemperatuur: 660-690C/1220-1275F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik 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 smeltbrandstelsel Magic Wand dient de druk bij propan op 0,35 bar/5 psi en de druk bij zuurstof op 0,7 bar/10 psi te worden ingesteld. Smelt de legering met het zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1115-1210C/2039-2210F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vernorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstumenten. Onderstructuren die met niet-keramische verbindingsstoffen zijn opgebakken, moeten volledig worden bewerkt en gepolijst. De verdere conditionerig van de onderstructuur verloopt volgens de aanwijzingen van de fabrikant.
Voorom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN

Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ met/je een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 600C/1112F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 700C/1292F zonder vacuüm en 3 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Lag lodeblokken sã liten som mulig og forvrm dem in ovnen ved ca. 600C. Lodespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl lodeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF
Lodding etter keramikkbrenning: ˆ585 Fine Solder
Lasersveisetrãd: Laser C&B Yellow

SOLDEER/VLOEIIMIDDEL

Maak het solderblok 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 solder. Laat het solderobject na het solderen langzaam afkoelen.

solderen na bakken van de keramiek: Universal Solder PKF
solderen na bakken van de keramiek: ˆ585 Fine Solder
Laserlasdraad: Laser C&B Yellow

POLISTEN
Verwijder na het bakken van de keramiek oxiden en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen finer- en polijstinstumenten.


INDICATIONS
Zuszt aanbevolen onlays, 3/4 kronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, teleskopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen.

CONTRA-INDICATIONS
Wanneer bekend is dat de patient 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 mondholtje kunnen galvanische reacties optreden.
Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN		
ADVIEZEN		
DIREKTE: solo-kronen, inlays en onlays		
INDIRECTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon		
INSTRUCTIES:		
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die niet 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 mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.		
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.		
4. Modelleer het raakvlak 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 geaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen kijlmatig 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.		

NO
BRUKSANVISNING
VOKSMODELLERING
Utform skjellettet i forminskett anatomisk form under hensyntaent til den planlagte faserestaertningen. Ved ikke-keramiske faserestaertningsstoffor må det anbringes tilstrekkelig mekaniske retensjoner. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropillarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelletteit er tilstrekkelig stabil i formen. Unngã skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsværer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.
PÅSETNING AV STØPEKANALER
Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjellettet må forsynes med tilstrekkelig dimensjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoaret i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.
INVESTERING
Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksmøregningstabellen: voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.
UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 660-690C/1220-1275F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel/grafittidgel for hver av legeringene. Forvrm smeltedigelen (keramisk) i forvrmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten anhengig 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 oksygenrikerede delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvettet avvaskes til romtemperatur.

Støbetemperatur: 1115-1210C/2039-2210F
BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjellettet med egne HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Skjelletter som skal forbindes med ikke-keramiske forbindingsmateriale, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjoneringen av skjelletoverflaten en gjøres i henhold til produsentens angivelsler. Unngã inånding av slipestøv ved slipning!

OXSIDERING
For oksidering skal skjelletoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4.5 bar/65 psi. Deretter skal skjellettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennrettet og støtt det etter behov. Sett skjellettet med brennrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 600C/1112F og varm uten vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 700C/1292F med 3 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING
Herdes: ved 450C/842F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER
Lag lodeblokken sã liten som mulig og forvrm dem in ovnen ved ca. 600C. Lodespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl lodeobjektet langsomt etter loddingen.
Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF
Lodding etter keramikkbrenning: ˆ585 Fine Solder
Lasersveisetrãd: Laser C&B Yellow

POLERING
Etter keramikkbrenningen eller loddingn skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjellettet bearbeides og poleres med gumminiferer- /polerer.

INDIKASJONER
Anbefales for tiden for onlays, trekvartkroner, kroner, broer med liten spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med stor spennvidde, porselenskroner.
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.

HERDING
Herdes: ved 450C/842F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER
Lag lodeblokken sã liten som mulig og forvrm dem in ovnen ved ca. 600C. Lodespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl lodeobjektet langsomt etter loddingen.
Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF
Lodding etter keramikkbrenning: ˆ585 Fine Solder
Lasersveisetrãd: Laser C&B Yellow

POLERING
Etter keramikkbrenningen eller loddingn skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjellettet bearbeides og poleres med gumminiferer- /polerer.

INDIKASJONER
Anbefales for tiden for onlays, trekvartkroner, kroner, broer med liten spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med stor spennvidde, porselenskroner.
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.

HERDING
Herdes: ved 450C/842F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER
Lag lodeblokken sã liten som mulig og forvrm dem in ovnen ved ca. 600C. Lodespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl lodeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF
Lodding etter keramikkbrenning: ˆ585 Fine Solder
Lasersveisetrãd: Laser C&B Yellow

PT
INSTRUÇÕES DE USO
CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroaes simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral com a liga a ser empregada.
COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo a câmara de compensação situada no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.
INCLUSÃO
Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.
ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 660-690C/1220-1275F

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 fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1115-1210C/2039-2210F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não use martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Para revestimento estético com material não cerâmico, a estrutura metálica deve ser terminada e polida. Tratar a superfície de aplicação do material estético de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico in vacuo!
OXIDAÇÃO
Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 600C/1112F e elevar a temperatura do forno até 700C/1292F sem vácuo e com 3 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecedor: 450C/842F , durante 30 minutos; deixar esfriar.
SOLDAS/FLUXOS
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.
Pre-soldagem: Universal Solder PKF
Pos-soldagem: ˆ585 Fine Solder
Soldagem a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.
INDICAÇÕES
Recomendadas para: onlays, coroaes 3/4, coroaes, pontes de curta extensão, coroaes telescópicas, coroaes cônicas, núcleos, pontes extensas, coroaes metalocerâmicas.
CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

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

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

DA
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntaent til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facadematerialer anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vaegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kyvettens væbcentrum. Forbindelseskanalene 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 voksmøregningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af ind-støbingsmatten følges producentens anvisninger.
UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 660-690C/1220-1275F

SMELTING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes i forvarmevern. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvettet stål afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1115-1210C/2039-2210F

BEARBEJNING
Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egne de hårdtmøtalfresere eller keramikkbundne silbelægeme. Stel der forsynes med ikke-keramiske facadematerialer bearbejdes førdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloverfladen udføres efter producentens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understoffes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 600C/1112F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 700C/1292F med 3 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 450C/842F ; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udfornes 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 objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Universal Solder PKF
Lodning efter keramikbrand: ˆ585 Fine Solder
Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING
Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidet og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminiferer-/polerere.

INDIKATION
Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MK kroner.

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 legeringen indhold.

VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE		
RECOMENDAÇÕES		
DIRETO: coroaes unitárias, inlays e onlays		
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroaes unitárias		
INSTRUÇÕES:		
1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.		
2. Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.		
3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.		
4. A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.		
5. Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.		
SUGESTÕES:		
1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.		
2. Usar canais de resfriamento (súspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.		

ANBEFALINGER
DIREKTE:
Enkelte kroner, indlãeg og onlays

INDIREKTE:
Restaureringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:

1. Støbekanalen vælges sådan at støbejælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.

2. Støbejælken skal placeres i kyvettens væbcentrum. Restaureringeme skal placeres mindst 5 mm fra kyvettens bund. Afstanden til kyvettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.

3. Støbekanalens skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.

EL
BRUGSANVISNING
VOKSMODELLERING
Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntaent til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facadematerialer anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vaegtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropillere. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne.
PÅSETNING AF STØBEKANALER
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoirer placeres i kyvettens væbcentrum. Forbindelseskanalene 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 voksmøregningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af ind-støbingsmatten følges producentens anvisninger.
UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 660-690C/1220-1275F

SMELTING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes i forvarmevern. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og ilt indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellom den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kvettet stål afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1115-1210C/2039-2210F

BEARBEJNING
Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egne hårdtmøtalfresere eller keramikkbundne silbelægeme. Stel der forsynes med ikke-keramiske facadematerialer bearbejdes førdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloverfladen udføres efter producentens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slipning!

OXIDERING

Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understoffes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 600C/1112F uden vakuum. Oxidationstemperaturen er 700C/1292F med 3 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING
Hærdning: 30 minutter ved 450C/842F ; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL
Loddeblokken udfornes 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 objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Universal Solder PKF
Lodning efter keramikbrand: ˆ585 Fine Solder
Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING

Etter keramikbrand eller lodning fjernes oxidet og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminiferer-/polerere.

INDIKATION
Også anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MK kroner.

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 legeringen indhold.

VEKSELVIRKNINGER
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.
Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

ΜΕΘΟΔΟΣ (-ΟΙ) ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗΣ ΑΓΩΓΩΝ		
Συστάσεις:		
Άμεσα: μονήρεις στεφάνους, ένθετα και επένθετα		
Έμμεσα: αποκαταστάσεις πολλών τεμαχίων και πολλαπλές μονήρεις στεφάνους		