

EN

Instructions for Use

■ PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental metal-ceramic alloy, Type 4

■ INDICATIONS*
Crowns, Telescopic Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts-/Crowes, Bars, Attachments, Attachments, Suprastructure, Partial Dentures

■ WAXING/MODELLATION
Design the framework in a reduced anatomical shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Clinically, this design provides adequate support for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05–0.2 mm.

■ FINISHING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pair shaped or traditional, must be sized according to the planned ceramic design. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5–3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

■ INVESTING
Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

■ PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 850 °C

■ MELTING AND CASTING
Torch: Propane 0.35 bar; Oxygen 0.7 bar
Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and dedicated clean waxing area to clean the wax. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Do not use flux.

■ CASTER TEMPERATURE: 1410 °C

■ FRAMEWORK FINISHING
After bench coating of the wax pattern, invest and clean the casting with aluminum oxide (Al₂O₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50–110 micron aluminum oxide (Al₂O₃) at 2.0 bar. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol of the framework.

■ OXIDATION
Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle:

Temperature: 930 °C; **Holding time:** 5 min; **Vacuum:** No
If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing. In the case of Zn containing alloys, the additional acidifying of the oxide layer in 10% sulfuric acid or similar pickling solution is recommended. Note: Always observe proper safety procedures when handling acid. Before equate application clean framework carefully with water. Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions.

■ HIGHEST RECOMMENDED FIRING TEMPERATURE: 1000 °C

■ HEAT TREATMENT
Hardening: 600 °C for 15 min; bench cool

■ SOLDERING AND LASER WELDING
The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly to avoid warpage.

■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussteil sollte langsam abkühlen lassen, um Verzug zu vermeiden.

■ POLISHING
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishers. Polish to a high gloss finish using polishing pastes. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

■ PRECAUTIONS
This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the Instructions for Use. Liability cannot be accepted for damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products under suitable conditions and for any purposes not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

■ TECHNICAL DATA
Investment material: phosphate-bonded
Preheating/Burn-out temperature: 850 °C
Crucible: carbon-ceramic / Ceramic crucible
Casting Temperature: 1410 °C
Oxidation: Temperature: 930 °C; Holding time: 5 min; Vacuum: No
CTE: (25–500 °C): 14.2 x 10⁻⁶ K⁻¹
Recommended Ceramic Material: IPS Style®/ IPS InLine®
Hardening: 600 °C for 15 min; bench cool
Pre Solder / Flux: Porta Lot 1090 W High Fusing Bondal Flux
Post Solder / Flux: Porta OP Lot W-2 Bondal Flux
Laser Welding Wire: Porta P6

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Type / Farbe: 4 White
Dichte (g/cm³): 17.3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastic Modulus (GPa): 107
Elastic Modulus (GPa): 107

EN

Gebruichsinformatio

■ PRODUKT-BESCHREIBUNG
Au-haltige Dentalkeramik-Legierung, Typ 4

■ INDIKATIONEN*
Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weite Brücken, Wurzelstifte/kroneaufbau, Stege, Attachments, Aufsätze, Implantat-Suprastrukturen, Teilprothesen

■ WACHSMODELLATION
Das Gerüst in verkleinerte anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verklebung gestalten. Die Einzelkronen erfordern eine Mindeststärke von 0,3 mm. Abstützkronen erfordern eine Mindeststärke von 0,5 mm. Klinisch stellt dieses Design eine adäquate Abstützung für den Verklebungsmaterial dar. Vermeiden Sie scharfe Ecken. Die Verbindungsstellen müssen die notwendigen Dimensionen aufweisen, um Widerstand gegen die Verformung zu gewährleisten. Große Oberflächen für die geplante Verklebung herstellen, mit einem Spalt von 0,05–0,2 mm.

■ ANSTIFTEN DER GUSSTUKKALE
Stellen Sie die geformte Einzelzahnrestauration oder Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusstücken versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusstücken und der Verbindungsstellen bürnenformig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei der Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode ist darauf zu achten, dass die Verbindungsstellen zwischen dem Reservoir und dem Gussstück sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsojekt sollte eine ausreichende Größe aufweisen, um ein anhaftendes Wachsojekt zu vermeiden. Die benötigte Legierungsmenge sollte bestimmt werden. Umrechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) / Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

■ EINBETTEN
Eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 850 °C

■ SCHMELZEN UND GIESSEN
Flamme: Propan 0,35 bar; Sauerstoff 0,7 bar
Nach Verwendung des apparatüblichen Brenners sind Einstellungen erforderlich. Es wird empfohlen, für jede Leuchte einen separaten und separaten Drahtgefäß/Keramiktiegel zu verwenden. Den Keramiktiegel im Vorwärmofen mit vorheizen. Das Verhältnis von Al- zu Neulegierung beträgt 1:1. Kein Flussmittel verwenden.
Temperatur: 1410 °C

■ GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al₂O₃) abstrahlen. Zum Abstrahlen keinen Hammer verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfräsen und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Oberfläche mit 50–110 µm Aluminiumoxid (Al₂O₃) bei 2,0 bar abstrahlen. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol ultrasonisch reinigen und trocknen.

■ OXIDATION
Das Gerüst auf dem Brenntrogträger positionieren und ausreichend abstützen. Den Oxidationszyklus anwenden. Die Oxidation sollte wie folgt ablaufen:

Temperatur: 930 °C; **Haltezeit:** 5 min; **Vakuum:** Nein
Bei fleckiger Oxidschicht, die Oberfläche nochmals beschleifen und abstrahlen. Der Oxidbrand ist zu wiederholen. Bei einem Oxidbrand, der nicht vollständig abgeht, sollte die Oxidation in 10% Schwefelsäure oder handelsübliches Abzetsmittel empfohlen. Hinweis: Beim Arbeiten mit Säure die Sicherheitshinweise beachten. Vor dem Arbeiten mit Wasser die Hände gründlich spülen. Eukleine Metallkeramik verwenden und gemäß Herstellerangaben verarbeiten.
Höchste empfohlene Brenntemperatur: 1000 °C

■ WÄRMEBEHANDLUNG
Härten: 15 min bei 600 °C; abkühlen lassen

■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötspalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötete Gussteil sollte langsam abkühlen lassen, um Verzug zu vermeiden.

■ POLIEREN
Alle Oxid- und Flussmittelfrüstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierern auf einen hohen Glanz bringen. Danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahlreiniger reinigen.

■ VORSICHT
Metallpulver und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine geeignete Schutzkleidung und / oder eine Schutzmaske verwendet werden.

■ VERARBEITUNGSDATEN
Einbettmasse: phosphatgebundene
Ausbrenntemperatur/ Ausbrenntemperatur: 850 °C
Tiegel: Graphitgefäß / Keramiktiegel
Gießtemperatur: 1410 °C
Oxidation: Temperatur: 930 °C; Haltezeit: 5 min; Vakuum: Nein
WAK: (25–500 °C): 14,2 x 10⁻⁶ K⁻¹
Empfohlene Metallkeramik: IPS Style®/ IPS InLine®
Härten: 15 min bei 600 °C; abkühlen lassen
Lot vor dem Brand / Flussmittel: Porta Lot 1090 W High Fusing Bondal Flux
Lot nach dem Brand / Flussmittel: Porta OP Lot W-2 Bondal Flux
Laser-Schweißdraht: Porta P6

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

■ VERARBEITUNGSDATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)
Typ / Farbe: 4 Weiss
Dichte (g/cm³): 17,3
Schmelztemperatur (Solidus/Liquidus): 1140–1260 °C
Elastizitätsmodul (GPa): 107
Elastizitätsmodul (GPa): 107

EN

Mode d'emploi

■ DESCRIZIONE PRODOTTO
Legia dentale per metallo-ceramica a base di Au, Typ 4

■ INDICAZIONI*
Crona, Corona telescopica, Corona conica, Ponti, Ponti estesi, Perna radicolare/ricostruzioni radicolari, Attachments, Suprastrutture di impianti, Dentatura parziali

■ MODELLOZIONE
Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. Gli abutmenti delle corone singole richiedono una spessore minimo di 0,3 mm. Le corone di abutmento richiedono uno spessore minimo di 0,5 mm. Clinicamente, questo disegno fornisce un adeguato supporto per il materiale di rivestimento. Evitare angoli acuti. Le aree di collegamento devono avere le dimensioni necessarie per assicurare resistenza alla deformazione. Creare grandi aree di collegamento, con un gap di 0,05–0,2 mm.

■ IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA
Dotare il restore del dentale singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In genere le dimensioni dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere della stessa dimensione corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impregnatura diretto o indiretto, accertarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di colata devono essere di forma conica e il tappo della fusione dovrebbe avere un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modulazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (in grammi) x densità della lega in grammi = quantità di lega necessaria in grammi.

■ MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfato. Attendere alle istruzioni del produttore.

■ PREISCALDIMENTO
Temperatura di preriscaldamento consigliata: 850 °C

■ FUSIONE E COLATA
Flamma: Propano 0,35 bar; Ossigeno 0,7 bar
A seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un cingolo in grafite o ceramica differente per ogni lega. Pre-iscaldere il cingolo in ceramica nel forno di preriscaldamento separatamente e nuovo in rapporto di 1:1. Non usare fundero.
Temperatura di fusione: 1410 °C

■ RIFINITURA DELLA STRUTTURA
Lasciare raffreddare il restore a temperatura ambiente, smuffolare accuratamente e sabbare con biossido di alluminio (Al₂O₃). Non usare il martello per la sabbatura. Rifinire con fresa per metallo duro o con strumenti per rifinitura a legante ceramico. Sabbare la superficie con biossido di alluminio da 50–110 µm a 2,0 bar. Successivamente, pulire con vapore ad ultrasuoni con acqua distillata o ultrasonico con acqua distillata o etanolo.

■ OSSIDAZIONE
Posizionare la struttura sul portaoggetti supportandola in modo adeguato. Utilizzare

