

Dutch/Nederlands

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de gepolijste verbindingskroon- of brugstructuur van de gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittectuur 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 de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATS EN VAN GIETKANALEN
Voor de toepassing van de gepolijste kroon- of brugstructuur van de gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittectuur van de mofel bevindt. De verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte res. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasrekeningstabel; wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 750-820C/1380-1510F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van de gietpastaarop op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrennersysteem Magic Wand dient de druk bij propanaan 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 zuursto-fraam deel van de van mel (tussen de binnenste en buitenste vlakkeleg). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straf het met Al₂O₃. af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN
Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ met een druk van max. 5,2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 1010C/1850F met vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEIOMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerblok na het solderen langzaam afkoelen. **Solderen voor bakken van de keramiek:** Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder **Solderen na bakken van de keramiek:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux

Laserselstraal: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN
Verwijder na het bakken van de keramiek oxidatie en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen lineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES
Tussen aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, framprothesen.

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.

METHODE VOOR HET PLAATS EN VAN GIETKANALEN

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

INSTRUCTIES:

- Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
- Plaats de gietbalk in het hittectuur 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 zijkanalen van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
- Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
- 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 waarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
- Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens het afkoelen de legering beïnvloedt. De berekening 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 wasmodelletie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

Norwegian/Norsk

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING
Utform skjelettet i forminsk anatomi form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Væggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broguller i henhold til 1.1. Seguir as instruksões do fabricante. Mantendo a câmara de compensação e do padrão da cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e de largura.

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. Reservoaret plasseres i kyettenes vernetrom i støpeuffellen. 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 voksmengningstabellen; voksvækt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNING
Anbefalt utbreanningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvrm smeltedigelen i forvarmingsoven. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Bruk av Ivoclar Vivadent smeltbrennersystem Magic Wand skal trykkes for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenaduserte delen av flammen (mellem indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flusmiddel. Etter støpingen skal kyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1260-1320C/2305-2410F

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 skjelettet med egne HM-fresere eller keramikkulde roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OXIDERING
For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 5,2 bar/75 psi. Drettet skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkoven ved en temperatur på 650C/1200F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 1010C/1850F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenning.

LODDEBRAND/FLUSMIDLER
Lag loddeblokken så liten som mulig og forvrm den i oven ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder **Lodding etter keramikkbrenning:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux **Laserselvestral:** Laser Ceramic Yellow

POLERING
Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksidier/flusmiddelrester fjernes og skjelettet bearbejdes og poleres med gumminerere/polerere.

INDIKASJØNER
Anbefales for tiden for inlays, onlays, trelvarkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuperstruktur, er, støpt protese.

KONTRAINDIKASJØNER
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 mundhule kan føre til galvaniske reaksjoner. **Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.**

Portuguese/Português

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Ceras 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 e com a liga e sua emprega.

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 técnico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão da 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 revers-timento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNÇÃO
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, não usar 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. Mantenha a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Não use fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1260-1320C/2305-2410F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al₂O₃. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDIZING
Superfície sandblances med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psi tyk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkoven ved en temperatur under 650C/1200F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min holdetid. Efter branding fortsættes med applikation af opaker.

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

Lodding inden keramikkbrenning: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder **Lodding efter keramikkbrenning:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux **Laser-lodmaterialet:** Laser Ceramic Yellow

POLERING
Efter keramikkbrenningen eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminerere/polerere.

INDIKATIONES
Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cónicas, pilares de pontes, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

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 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.**

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES
DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroas unitárias

INSTRUÇÕES:

- Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.
- Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro técnico do revestimento; posicionar a(s) restauração(s) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
- Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
4. O modelo entre o sprue e a restauração deve ser alargado 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.
- 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 (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING
Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til broguller. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udføres tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdentale hygiejne.

PÅSÆTNING AF STØBEKANALER
Kronen og i voks modellerede kroner eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler. Både ved bruk av direkte og den indirekte metode. Reservoaret plasseres i kyettenes vernetrom i støpeuffellen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støbeobjekt skal have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING
Peser voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde (se voksmengningstabellen; voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssystemet følges producentens anvisninger.

UDBRENNINGSTEMPERATUR
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØBING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af keramik. Kyetten forvarmes i forvarmingsoven. 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 ifluderede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekone). Bør må ikke anvendes flusmiddel. Efter støbningen skal kyetten stå til afkøling til støttemperatur.

Støbetemperatur: 1260-1320C/2305-2410F

BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egne håndmetalfresere eller keramikbunde slibeleger. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING
Overfladen sandblances med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 5,2 bar/75 psi tyk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikkoven ved en temperatur under 650C/1200F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 1010C/1850F med 5 min holdetid. Efter branding fortsættes med applikation af opaker.

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

Lodding inden keramikkbrenning: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder **Lodding efter keramikkbrenning:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux **Laser-lodmaterialet:** Laser Ceramic Yellow

POLERING
Efter keramikkbrenningen eller lodning fjernes oxidier og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminerere/polerere.

INDIKATION
Også anbefalet til indlæg, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, opbygninger, kortsparandebroer, fiersparandebroer, MK-kroner, implantaatsuperstruktur, partiel protese.

KONTRAINDIKATION
Ved kendt 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 GREEK/Ελληνικά

ΚΕΡΑΜΑ
Διαμορφώστε κέρινο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες σπρους απαιτούν πάχος τοιχοποιίας 0,3 χιλ., ενώ σπρους στήριξης απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιώστε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχολιάστε τις περιοχές συνδέσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατικής καλλιέργειας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε το διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάο αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο σωστός συνδυασμός των στερεών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πάχος.

ΕΠΙΛΑΝΣΗ
Ζυγίστε το κέρινο πρόπλασμα 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 επιδότησης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ
Τοποθετήστε το διαμορφωμένο κέρινο σκελετό με τη δεξαμενή σε φεσάο αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο σωστός συνδυασμός των στερεών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πάχος.

ΑΠΟΚΡΩΣΗ
Τοποθετήστε διαμορφωμένο κέριμο πρόπλασμα για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πρόπλασμα στον κλιβάνο αποθήκευσης. Χρησιμοποιήστε πάντοτε καινούριο κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιημένου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλυση με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθεί τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στα 0,35 bar/5 psi και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη πίεση. Μην χρησιμοποιείτε κέρινο πρόπλασμα που είναι παλιό ή που έχει υποστεί θερμικό σοκ. Μην χρησιμοποιείτε αρτηρία. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυθεί σε θερμοκρασία δωματίου.

Θερμοκρασία χύσεως: 1260-1320C/2305-2410F

ΠΡΟΕΤΙΜΑΞΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφαιρέστε προσεκτικά το πρόπλασμα και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃. Μην χρησιμοποιείτε σφύρι για σφαίριση του προπλάσματος ή να αποφύγετε παραμορφώσεις. Τραχήστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συντοκλήση από κεραμικό υλικό. Αποφύγετε την επαφή της σφόνδας κατά τη λειαστήριση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ
Αμολογήστε την επιφάνεια με οξειδίο αλουμίνιο 50-100 μικρόν με μέγιστη πίεση 5,2 bar/75 psi πριν την οξειδίαση. Καθαρίστε με λουτρό υπερηχών ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο στήριξης με επαφή στήριξη. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλιβάνο κεραμικών ρυθμιζόμενο σε υψηλή θερμοκρασία 650C/1200F και αφήστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 1010C/1850F με πλήρες vacuüm με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΚΟΛΛΗΣΕ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ
Διατηρήστε την κολληση στο πιο μικρή γίνεται και προθερμαίνετε στον κλιβάνο στους 600C/112F περίπου. Ο χυτρός προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς τη κολληση. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυθεί άφρα.

ΣΥΝΚΟΛΗΣΗ ΠΑΝ: Spartan Solder, Special High Fusing White Ceramic Solder **Συγκόλληση πλά:** .615 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder, Bondal Flux **Υλικό για συγκόλληση με laser:** Laser Ceramic Yellow

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Προς το παρόν για χρήση με οματικές κεραμικές αστρίες. Προς το παρόν συνιστώνται για Επένθετα, Στεφανές 3/4, Τηλοκαπικές στεφανές, Κωνικές στεφανές, Αξόνες, Γεφυρές μικρού εύρους, Γεφυρές μεγάλου εύρους, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μεταλλοκεραμικές στεφανές.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Προς το παρόν αντιστήνεται για Επένθετα, Στεφανές 3/4, στεφανές, Τηλοκαπικές στεφανές, Κωνικές στεφανές, Αξόνες, Γεφυρές μικρού εύρους, Γεφυρές μεγάλου εύρους, Μεταλλοκεραμικές στεφανές, Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μικρές οδοντοστοιχίες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Συνιστώνται η συμβουλή ιατρού, εάν γνωρίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/υπερσθητικοί σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερευόντως συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΡΡΕΙΞΕΙΣ
Μπορεί να παρουσιασθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΑΡΑΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον. **Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κραμάτων.**

FI FINNISH/Suomi

VAHAMALLIN VALMISTUS
Muotoile runko tyypistettyä anatomiseen muotoon sekä huomioi suunnitelmassa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset kruunut vaativat vähintään 0,3 mm:n minimipaksuuden, tukikruunut vähintään 0,5 mm:n paksuuden. Varmista, että runnon muoto on riittävästi vakaa. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdysosat sopivat intra-oraiselle asennolle ja huomioi käyttämäsi metallin vaatimukset.

VALUKANAVOINTI
Tee muotoiltuun siltarunkoon tai kappaan sopivankokoiset valukanavat. Sovella suuraa tai epäsuuraa topoteettia niin, että valusäiliö on sijoitettu lämpököskukseen. Kappaa ja kartiota yhdyskavien kanavien tulee olla pituudeltaan ja leveydeltään 2,5-3,0 mm.

VALU
Punnitse vahaamalle sekä valukanavat määrätelläksesi käytettävän metallimäärän. (Katso muunto-talukko/kaavioita: paino x tiheys = metallin grammamäärä). Käytä valussaassa valmistajan antamia käyttöohjeita mukaisesti.

POLITTO
Suositettu polttolämpötilä: 750-820C/1380-1510F

SULATUS JA VALU
Käytä erillistä keramista sulatusastiaa joka metallille ja esilämmityä sulatusastian polttouunissa. Käytetyn ja uuden metallin tulee olla suhteessa 1:1. Noudata valmistajan valmistajan antamia käyttöohjeita. Käytä Ivoclar Vivadent Magic Wandia, aseta propanain paineeksi 0,35 bar/5 psi ja hapen paineeksi 0,7 bar/10 psi. Pidä metalli vähenevässä leikkisä isä-jä ulkokärtien välillä. Älä käytä sulatteta. Jätä valun jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.

Valulämpötilä: 1260-1320C/2305-2410F

METALLIN VALMISTEL
Pura valun huolellisesti ja puhdista työ Al₂O₃-illa. Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumin välttämiseksi. Viimeletruneko valumetalliporilla tai keramiikkakärrillä. Hiomatapöly on haitallista hengittää!

OKSIDAATIO
Puhalla pint