

Käyttöohjeet FI

■ TUOTTEEN KUVAUS

Co-Cr-pohjainen metallokerääminen hammaselektini, Tyyppi 5

■ INDIKAAOTIOT

Indikaatio: Kartiokruunut, Silat, Leväät silät, Valunastat/yhmet, Kiskot, Rakennosat, Implantit kinnittelypääliikenteet, Osaproselit

■ VAHAUS / MUOTOILU

Muotiole nruon tyystytyn antomiseen muotoon ottamalla huomioiden siihen tuleva kerrostamateriaali. Laboratorion kompositiokerrostamateriaalin kanssa käytettävä mekaanista kinnitystä. Yksittäiset silät ja edellyttävät välikappale 0,2 mmn paksuutta. Abutmenttkruunut edellyttävät vähintään 0,5 mmn paksuutta. Varmista, että runko tulee kerrostamateriaaliä riittävästi. Vältä teräviä kulmia. Liikkokappaleiden on oltava mittojen sellaiset, että ne estävät epätarkkuuksien syntymisen. Valmistajasta saatavaa lisä- ja pitkä-aielaita niin, että raot ovat 0,05–0,2 mm.

■ VALUKANAVOINTI

Muotiole hammaskruunat tai siltarunko siltiin, että siltiin on sopivan kokoinen valukanava. Yleisesti siltiin, valukanavain ja liitoskanavain, sekä päännän muotoisten että perinteisten, on oltava kattoaan soveltuvaa käytettävään materiaaliin. Suoran tai epäsoran tekniikkaa käytettäessä on oltava varma, että on asetettu lämpökäsittelykäsittely. Siltiin ja valan väliset liitosreitit saavat olla enintään 2,5–3,0 mmn pitkiä ja leveitä. Vahavikoja ja vuotoja on punnittava huomioon tarvittavan seosainnan laakesmistä varten. Vahun maunottoa: vahun paino (grammoina) x seoksen tyyppi = tarvittava seoksen määrä grammoina.

Käytä fosfaattin sitoutuvaa valumateriaalia. Noudata valmistajan ohjeita

■ ESIKUUVAUS/POLTO

Suositeltu polttolämpötilä: 800–850 °C

■ SUULATTAMINEN JA VALAMINEN

Leikkä: Propan 0,35 bar, Oksygen 0,7 bar
Valukoneet ovat edellyttämä tyyliä esilohutella. Kullakin seoksella on suositeltavaa käyttää erillisiä, puhdasta keräämistä deegia. Esikuumenna kullekin edeltä polttouunissa. Käytä aina uutta seosta. Älä käytä sulatetta.

■ RAKENTEEN VIIMEISTELEMINEN

Kun syntynyt ja jähnyttyn huonekalinmuoto, puaa vala sylinteristä huolliesteis kiveäkaputalmalla alumiinioskilla (Al₂O₃). Älä käytä vasaara vain purkamisen. Viimeistelee valun pinta kiveäkaputaliorientilla jotta saadaan huonekalinmuoto. Siltiin ja valan väliset liitosreitit saavat olla enintään 2,5 mmn pitkiä ja leveitä. Vahavikoja ja vuotoja on punnittava huomioon tarvittavan seosainnan laakesmistä varten. Vahun maunottoa: vahun paino (grammoina) x seoksen tyyppi = tarvittava seoksen määrä grammoina.

■ OKSIDAATIO

Yksittäiset silät ja edellyttävät välikappaleet on lämpökäsiteltävä. Käytä oksideringin mukaisesti.
Leikkä: Propan 0,35 bar, Oksygen 0,7 bar
Andre smeltlinger kann være nødvendige afhængig af type støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvorn den keramiske smeltedigelen i forvorningsovnen. Merk alltid ny legering. Ikke bruk flammegass.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerstand tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ LUOTTAMINEN JA LASERHITSAUS

Juotosaari ei saa olla palaksi kuin juote. Aina juotosken jäljältä hiusteita. Käytä juoksuaitta mallitillessi.

Esijuotos / Juokuste: SHFWC, HFWC High Fusing Bondal Flux
Jälkijuotos / Juokuste: LFWC Bondal Flux
Juokuste: Bondal Flux

■ LASERHITSAUSLAUKKA

Pöytä yläaammuttu huolliesteis. Toista metallin pinnat kuumailmoilla. Lopputulokkoon käytä kiillotuspasta. Puhdista ultraäänipuhdistuslaitteella tai varovasti huuhtelimeillä.

■ MUITA TURVALLISUUSSEIN LITTYVÄ HUOMIOITA JA OHJEITA

■ KONTRAINDIKAATIO

Jos potilas tiedetään olevan allerginen tai herkkä jollakin tämän seoksen ainesosalle, on suositeltavaa suositella lääkäriä. Seosta ei ole tarkkeltua käytettävissä muissa kuin indikaatioissa mainituissa käyttöolosuhteissa.

■ SIVUVAIKUTUKSET

Yksittäiset tarkastukset voi ilmetä henkilöitä tai allergioita tämän seoksen ainesosille. Ilmoita lääkärille, jos sinulla on allergia. Vältä suun hammassosteon yhteydessä magneettikuvauksia. On suositeltavaa, että potillaalle kerrotaan mahdollisuuksista, että hammassoske voivat vaikuttaa magneettikuvauksien tuloksiin. Potillaista on neuvotettava informoimalla magneettikuvauksien suoritajalle omissaan olosuhteissa hammassosteon eteen.

■ YHTEISVAIKUTUKSET

Eriasteen tai eräpösten seosten välillä voi ilmetä gavanaisia vaikutuksia suun olosuhteissa.

■ VAROITUS

Metalihyvä ja -pöly voivat olla haitallisia hengitettäessä. Tästä syystä on suositeltavaa käyttää kellokäsineitä ja / tai suojavaa suojamaskia.

■ SÄILYTYSOHJEET

Säilytettyä keraamista kappaleita huonekalinmuotoissa.

■ VASTUUVAPAAUSLAUSEKE

Tämä materiaali on tarkoitettu ammotaan hammassosteon valmistamiseen käyttöön. Materiaalia tulee käsitellä huolellisesti, jotta vältetään väkivalta vahingoittamista, jotta vähennetään käyttöajojen lämmittämistä tai virehillestä hämmästä. Tuotteiden soveltuvuuden testaaminen tai käyttäminen muuhun kuin ohjeissa mainittuun tarkoitukseen on käyttäjän vastuulla. Näitä ohjeita sovelletaan vain, jos ne eivät ole ristiriidassa, eikä materiaaliä käytettävissä yhdessä muuvalta valmistajan kanssa.

KASITTELYTIEDOT		
Valumateriaali:	Fosfaattidioxidinomainen	
Käsitelytemper./polttolämpötilä:	800–850 °C	
Deegit:	Keraaminen	
Valulämpötilä:	1240–1300 °C	
Oksidisaatio:	Lämpötilä: 925 °C, Vakautusaika: 5 min; Tyhjiö: Kyllä	
CTE:	25–500 °C: 14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ 200–600 °C: = 14,7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Suositeltu laboratoriomuoto:	SR Nexco®	
Suositeltu kerääminen materiaali:	IPS Style® ¹ , IPS InLine® ¹ One, IPS InLine® ¹ , IPS InLine® ¹ PoM, IPS Classic® ¹ , IPS d.SIGN® ¹	
Esijuotos / Juokuste:	SHFWC, HFWC High Fusing Bondal Flux	
Jälkijuotos / Juokuste:	LFWC Bondal Flux	
Lasersaattauslaaku:	Laser Ceramic White	
TEKNISIT TIEDOT (ISO 22674:2016 JA ISO 9693-1:2012)		
Tyyppi/Väri:	5 Valkoinen	
Tiheyden (g/cm ³):	7,8	
Suhdelämpötilä (Kiinteä/Neste):	1145–1180 °C	
Elastinen moduuli (GPa):	234	
Vickers-kovuus:	Keraamikan polttu jälkeen	
Vetolujuus (MPa):	385	
0,2 % Venymä (MPa):	660	
0,2 % Venymä (MPa):	510	
Yenymä (%):	5	
*Katsi TYYPPILOIKUITUS FYYSISTEN OMINAISUUKSIEN MUKAAN		

Инструкция по применению RU

■ ОПИСАНИЕ ПРОДУКТА

Co-Cr-основанный дентальный сплав, Тип 5

■ ПОКАЗАНИЯ

Индикация: Картиокруны, Силат, Леваят силат, Валунастат/yhmet, Кискот, Ракеннесат, Оспареттуры имплантат, Частичные протезы.

■ ВОБАВ МОДЕЛИРОВАНИЕ

Каркас сформировать в уменьшенную анатомическую форму с учетом запланированной облицовки. При использовании лабораторного комплекта в качестве облицовочного материала создать механические соединения. Точные размеры и геометрия должны соответствовать требованиям к резервуару каналов в зубе – не менее 0,5 мм. При этом следует убедиться, что облицовка имеет достаточную опору от каркаса. Избегать формирования острых переделов! Места соединения должны быть необходимых размеров, чтобы обеспечить удержание облицовки в дентальной структуре.

■ ШТОФОВАНИЕ ЛИТЬЕВЫХ КАНАЛОВ

Важно обеспечить герметичность и прочность или модифицировать проемы, установить бытовые каналы достаточного размера. Как правило, резервуары и литые каналы и соединительные каналы следует формировать в виде пазов, или траншеи, соответствующей применяемой технике. При этом следует использовать метод штифтования, чтобы избежать образования трещин. Штифты должны быть изготовлены из материала, совместимого с эликотром с силой высокой температуры. Содействовать чистоте мостов резервуаров и облицовки литых каналов, а также диаметру 2,5–3,0 мм. Восстановить литые каналы, избегая с помощью вала в рамках отверстия необходимого количества слювы. Таблица пересчета веса вала (в граммах) x плотность слювы = нужное количество слювы в граммах.

■ САТКАЦИЯ

Использовать фосфатную плавильную массу. Соблюдать требования инструкции производителя.

■ ПРЕДВАРИТЕЛЬНЫЙ НАГРЕВ / ВЫГОРОВАНИЕ

Рекомендуемая температура выгорания: 800–850 °C

■ ПЛАВЛЕНИЕ И ЛИТЬЕ

Планка: Propan 0,35 bar, Кислород 0,7 bar
В зависимости от типа аппарата могут потребоваться другие настройки. Рекомендуется для каждого слювы использовать отдельный и чистый керамический тигель. Рекомендуется для каждого слювы использовать отдельный чистый керамический тигель. Всегда использовать новый слюв. Не использовать повторно.

■ ОБРАБОТКА КАРКАСА

При использовании лабораторного комплекта, осторожно расплавить и провести его последующую обработку окислом алюминия (Al₂O₃). Для расквашки не использовать молоток. Литьевый сплав обработать термостойкими щетками или керамическим штифтовым инструментом. Провести последующую обработку поверхности окислом алюминия (Al₂O₃) 0,2 мм при 925 °C. Перед началом лабораторной обработки каркас следует обработать и стигировать. После этого каркас почистить порошк или в ультразвуковой ванне, промыть дезинфицирующей водой или эликотром и просушить. Использовать рекомендованный лабораторный комплект, работая в соответствии с инструкцией производителя.

■ OKSIDИРОВАНИЕ

Каркас расплавить на подставке, запечатать адекватные подкладки. Обы отнажен отводил эффект окисления получен в стандартный результат.

Temperatuur: 925 °C. Pzas sprøytetid: 5 min. Pnbuina: 1 bar
Jeżeli powierzchnia lutowana jest przetwarzana, należy ten obszar obrócić i ponownie spiekować. Pomocny może okazać się wygotowanie. Następnie oczyścić przy pomocy pary lub w myjce ultradźwiękowej w wodzie destylowanej lub etanolu i osuszyć. Zastosuj odpowiedni kompozyt zgodnie z instrukcją stosowania.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

Temperatuur: 925 °C. Pzas sprøytetid: 5 min. Pnbuina: 1 bar
Jeżeli powierzchnia lutowana jest przetwarzana, należy ten obszar obrócić i ponownie spiekować. Pomocny może okazać się wygotowanie. Następnie oczyścić przy pomocy pary lub w myjce ultradźwiękowej w wodzie destylowanej lub etanolu i osuszyć. Zastosuj odpowiedni kompozyt zgodnie z instrukcją stosowania.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

Temperatuur: 925 °C. Pzas sprøytetid: 5 min. Pnbuina: 1 bar
Jeżeli powierzchnia lutowana jest przetwarzana, należy ten obszar obrócić i ponownie spiekować. Pomocny może okazać się wygotowanie. Następnie oczyścić przy pomocy pary lub w myjce ultradźwiękowej w wodzie destylowanej lub etanolu i osuszyć. Zastosuj odpowiedni kompozyt zgodnie z instrukcją stosowania.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Umetno poravnati na podstavko, zapечатati u odgovarajuće podloge. Obično se postiže očekivani efekt oksidacije nakon standardnog rezultata.

■ OKSYDACJA

Bruksanvisning NO

■ PPRODUKTBEKRIKSELVE

Co-Cr-eholdig dentalkeramisk legering, Type 5

■ INDIKASJONER

Indikasjon: Kartiokruuner, Siler, Levått siler, Valunastat/yhmet, Kiskot, Rakennosat, Osparerettu, Implanteringspääliikenteet, Osaproselit, Parantell prosedes

■ VOKSMODELLERING

Utform skjellet i formstørrelse anstomisk form på en måte som tar hensyn til den planlagte ferdigstillingen. Når det brukes ferdigstillingssettene på labkompositt, skal det brukes mekaniske rensespreng. Tildelen på enkeltkroen skal være minst 0,3 mm, på proplier minst 0,5 mm. Pass på at skjellet er tilstrekkelig støttet i formen til å kunne stått ferdigstillingen. Unngå skarpe overganger. Kontaktpunktene må ha de nødvendige dimensjonene for å motstå deformering. Utform store overflateområder for planlagt lodding inklusiv et mellomrom på 0,05–0,2 mm.

■ PÅSETNING AV STØPEKANALER

Forsyn den modellerte endestelemediseringen eller broskjellet med tilstrekkelig dimensjonerte MR-tileres ferdigstillingssettene på labkompositt. Bruk mekaniske rensespreng. Bearbeid støpebrettet med egnde MR-fresere eller keramikkbunden roterende instrumenter. Sandblås overflaten med 50–100 µm aluminiumoksid (Al₂O₃) 0,2 mm. For det tanfargede komposittmaterialet legges på, må skjellet bearbeides og poleres. Deretter skal skjellet rengjøres med dampapparat eller i ultralydvåd og desiltet vann eller etanol og tørkes. Bruk anbefalt komposittmateriale og bearbeid det i henhold til produsentens anvisninger.

■ INVESTERING

MR-tileres ferdigstillingssettene. Følg produsentens anvisninger.

■ FORVARMING / UTBRENNING

Anbefalt utbrenningsstemperatur: 800–850 °C

■ SMELTING OG STØPING

Brander: Propan 0,35 bar, Oksygen 0,7 bar
Andre smeltlinger kan være nødvendige avhengig av type støpeapparat. Det anbefales å bruke en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvorn den keramiske smeltedigelen i forvorningsovnen. Merk alltid ny legering. Ikke bruk flammegass.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

■ OKSIDERING

Skjellet plasseres på brennestelett, og start det tilstrekkelig. Følg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.
Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

■ OKSIDERING

Skjellet plasseres på brennestelett, og start det tilstrekkelig. Følg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.
Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

■ OKSIDERING

Skjellet plasseres på brennestelett, og start det tilstrekkelig. Følg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.
Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

■ OKSIDERING

Skjellet plasseres på brennestelett, og start det tilstrekkelig. Følg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.
Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

■ OKSIDERING

Skjellet plasseres på brennestelett, og start det tilstrekkelig. Følg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.
Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.

■ OKSIDERING

Skjellet plasseres på brennestelett, og start det tilstrekkelig. Følg oksideringskjusen for å få et jevnt resultat.
Temperatuur: 925 °C. Hoidetid: 5 min. Vakuum: 1 bar
Jos hapokkeen on laukkaus, mikä ja puhalla pinta uudelleen. Toista oksidipolttu. Käytä asianmukaista päällekorostamateriaalia valmistajan ohjeiden mukaisesti.

■ BEARBEIDING AV SKJELETT

Nadati ut het op de werkbank laat. Het is raadzaam de werkbank te bedekken en zorgvuldig te reinigen. Gebruik mechanische reënities voor lab-Compositie-verbindingmateriaal. Enkelevoudige keramische versen een minimale dikte van 0,3 mm. Abutmentkruonen versen een minimale dikte van 0,5 mm. Waarborg dat het onderstructuur voldoende steun aan het vermeerderen is biedt. Vermijgt scheure zanden. Connectoren dienen te versen afmetingen te hebben om weerste tegen vervorming te kunnen bieden. Creëre grote oppervlakken voor het geplande solderwerk, met een tussenuimte van 0,05–0,2 mm.