

English

Italian/Italiano

German/Deutsch

French/Français

Spanish/Español

Swedish/Svenska

EN

## INSTRUCTIONS FOR USE

### MODELLATION

Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. Single crowns require a thickness of minimum 0.3 mm; abutment crowns thickness a minimum of 0.5 mm. Make sure the framework demonstrates adequate stability of shape. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

### SPRUIING

Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or in-direct technique being sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connection sprues between the reservoir and the coping should be 2.5-3.0 mm in length and width.

### INVESTMENT

Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

### BURN-OUT

The suggested burnout temperature: 800-850°C/1470-1560°F

### MELTING AND CASTING

Use a separate ceramic crucible for each alloy and preheat the crucible in the burnout furnace. Always use fresh alloy. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. If you use Ivoclar Vivadent Magic Wand, set propane to 0.35 bar/5 psi and oxygen to 0.7 bar/10 psi pressure. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Do not use flux. After casting bench cool to room temperature. Torch and induction casting: The ingots slump down, look for oxide break and cast within next 2-4 seconds.

Casting Temperature: 1450-1500°C/2640-2730°F

### METAL PREPARATION

Carefully divest and clean the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Blast surface with 50-100 micron Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at max. 4.5 bar/65 psi pressure. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Avoid inhalation of dust during grinding!

### OXIDATION

Not required.

Quality check: recommended to check the alloy surface.

Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650°C/1200°F and increase the furnace temperature to 950°C/1740°F under full vacuum with 1 min. hold time at top temperature. Use ceramics according to ISO 9693 with firing temperature of maximum 1000°C.

### SOLDERS AND FLUXES

Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600°C/1112°F. The soldering patty should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.

Pre-Solder: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Post-Solder: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Laser weld material: Laser Ceramic White

### INDICATIONS

Recommended for crowns, telescope crowns, conus crowns, posts, short- and long span bridges, PFM crowns, implant superstructures, partial dentures.

CONTRAINDICATIONS  
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

### SIDE EFFECTS

In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

### INTERACTIONS

Galvanic effects may occur between different alloys in the same oral environment.

For additional information look into the alloy property chart.

IT

## ISTRUZIONI D'USO

### MODELLAZIONE IN CERA

Configurare la struttura in composito in forma anatomica ridotta tenendo presente il tipo di rivestimento previsto. Lo spessore minimo per le corone singole deve essere di 0,3 mm, per le corone su monconi 0,5 mm. Fare attenzione che la struttura sia sufficientemente stabile. Evitare cuspidi acutissime. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

### PREPARAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

Fare in modo che i canali di fusione della corona o della struttura del ponte abbiano dimensioni sufficienti, sia nel metodo diretto che indiretto. Posizionare il serbatoio nel punto centrale di calore della muffola. I canali di collegamento tra serbatoio e oggetto della fusione devono avere una lunghezza e un diametro tra 2,5 e 3,0 mm.

### INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO

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

### PRERISCALDO

Temperatura di preriscaldamento consigliata: 800-850°C/1470-1560°F

### FUSIONE E COLATA

Impiegare un crogiolo in ceramica a parte per ogni lega. Preriscaldare il crogiolo nel forno. Usare solo metallo nuovo. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Se si impegna il sistema di fusione di Ivoclar Vivadent Magic Wand, regolare la pressione per il propano a 0,35 bar/5 psi e per l'ossigeno a 0,7 bar/10 psi. Fondere la lega con la parte della fiamma a contenuto ridotto di ossigeno (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Dopo la colata lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente. Fusione a fiamma ed ad induzione: attendere finché i blocchetti si fondono e lo strato di ossido si apre, quindi fondere entro 2-4 secondi.

Temperatura di fusione: 1450-1500°C/2640-2730°F

### LAVORAZIONE

Trattare con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Ritrattare la struttura con fresse adeguate HM o rettifiche di ceramica. Sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> a max. 4,5 bar/65 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Evitare l'iniezione di polvere di rifinitura!

### OSSIDAZIONE

Non necessaria.

Controllo qualità: E' consigliata per il controllo della superficie.

Posizionare l'oggetto sul portagocce e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portagocce nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650°C/1200°F e riscaldare con una salita con vuoto. La temperatura di ossidazione è di 950°C/1740°F con 1 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco. Compatibile con ceramiche rispondenti a ISO 9693 con temperature di cottura fino a max 1000°C.

### SALDATURA

Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600°C/1112°F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di supporto impiegato per la saldatura. Dopo la saldatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente. Saldatura prima della cottura della ceramica: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Saldatura dopo la cottura della ceramica: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Filo per la saldatura al laser: Laser Ceramic White

### LUCIDATURA

Dopo la cottura o la saldatura rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

### INDICAZIONI

Consigliato inoltre per l'uso con intesi per corone, corone telescopiche, corone coniche, perni, ponti brevi o lunghi, corone PFM, sovrastrutture per impianti, protesi parziali.

### CONTRAINDICAZIONI

Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

### EFFETTI COLLATERALI

In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

### INTERAZIONE

Diversi tipi di lega nel medesimo cavo orale possono generare reazioni galvaniche.

Per ulteriori dati su questa lega consultare la tabella delle leghe.

DE

## GEBRAUCHSINFORMATION

### WACHSMODELLATION

Gerüste in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Die Wandstärke bei Einzelkronen soll mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Auf ausreichende Formstabilität des Gerüsts achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentarium-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

### ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE

Die in Wachs modellierte Krone bzw. das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen, sowohl bei direkter als auch bei indirekter Methode. Das Reservoir im Hitzezentrum der Muffel platzieren. Die Verbindungskanäle zwischen Reservoir und Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser zwischen 2,5 und 3,0 mm aufweisen.

### EINBEITEN

Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

### AUSBRENNEN

Empfohlene Ausbrenntemperatur: 800-850°C/1470-1560°F

### SCHMELZEN UND GIESSEN

Für jede Legierung einen separaten Keramiktiegel verwenden. Den Tiegel im Vorwärmofen mit Vorheizen. Nur Neumetall vergießen. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Bei Verwendung des Ivoclar Vivadent Schmelzbrennersystems Magic Wand Propan auf 0,35 bar/5 psi und Sauerstoff auf 0,7 bar/10 psi Druck einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme schmelzen (zwischen dem inneren und äußeren Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel Raumtemperatur abkühlen lassen. Flammen- und Induktionsguss: Warten bis die Gusswürfel ineinander fließen und die Oxidschicht aufreißt, dann innerhalb von 2-4 Sekunden gießen.

Giesstemperatur: 1450-1500°C/2640-2730°F

### BEARBEITEN

Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> bei max. 4,5 bar/65 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahl reinigen. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

### OXIDIEREN

Nicht erforderlich.

Qualitätskontrolle: Wird zur Kontrolle der Legierungs-Oberfläche empfohlen.

Das Gussobjekt auf dem Brennträger positionieren und entsprechend abtupfen. Das Gerüst mit Brennträger bei einer Temperatur unter 650°C/1200°F in den Keramikofen stellen und mit Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 950°C/1740°F mit 1 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Aufkautrager fortfahren. Aufbrennkeramik nach ISO 9693 mit Brenntemperaturen bis Maximum 1000°C verwenden.

### LOTE/FLUSSMITTEL

Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600°C/1112°F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zu verbindenden Objekten, muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.

Löten vor Keramikbrand: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Löten nach Keramikbrand: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Laserschweißdraht: Laser Ceramic White

### POLIEREN

Nach dem Keramikbrand bzw. Löten Oxide/Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifirnier-/polieren bearbeiten und polieren.

### INDIKATION

Empfohlen für Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Wurzelstifte, Brücken mit kleiner und grosser Spannweite, MK-Kronen, Implantat Suprakonstruktionen, Modellguss.

### KONTRAINDIKATION

Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

### NEBENWIRKUNGEN

In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

### WECHSELWIRKUNGEN

Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

FR

## MODE D'EMPLOI

### MODELE DE LA CIRE

Modeler l'armature dans une forme anatomique réduite en tenant compte de l'incrustation prévue. Pour les couronnes individuelles, l'épaisseur de la paroi doit être d'au moins 0,3 mm, tandis que pour les coiffes piliers, cette épaisseur doit s'élever à 0,5 mm au minimum. S'assurer de la stabilité et de la solidité suffisantes de l'armature. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

### CHEVILLAGE DES CANAUX DE COULÉE

La couronne ou l'armature de bridge modélée dans la cire doit être pourvue de canaux de coulée aux dimensions suffisantes, que la méthode directe ou indirecte soit employée. Placer le réservoir dans le centre de chaleur du cylindre. Les canaux de liaison entre le réservoir et l'objet coulé doivent présenter une longueur, respectivement un diamètre compris entre 2,5 et 3,0 mm.

### MISE EN REVÊTEMENT

Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.

### CUISSON À BLOC

Température recommandée de cuisson à bloc: 800-850°C/1470-1560°F

### FORTE ET COULÉE

Utiliser un creuset différent en céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage et ne couler que du nouveau métal. Respecter les indications du constructeur en laction du moule. Si le brûleur à fusion Magic Wand de Ivoclar Vivadent est utilisé, régler la pression du propane à 0,35 bar/5 psi et de l'oxygène à 0,7 bar/10 psi. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Ne pas employer de fondant. Après la coulée, laisser refroidir le moule à la température ambiante de la pièce. Coulée au chalumeau et par induction: Attendre que les plots s'affaissent et que la couche d'écaille, puis enlever dans les 2-4 secondes.

Température de coulée: 1450-1500°C/2640-2730°F

### TRAITEMENT

Démouler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. En raison du risque de déformation, ne pas démouler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraiseur adapté aux alliages durs ou au moyen d'instruments de meulage à liaison céramique. Sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max. 4,5 bar/65 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. Eviter de respirer les poussières pendant le grattage!

### OXIDATION

Pas nécessaire. Contrôle Qualité : Recommande pour contrôler la qualité de la surface. Positionner l'élément à couler sur le support de cuisson et stabiliser. Placer l'armature et le support dans le four à céramique à une température inférieure à 650°C/1200°F avec vide. La température d'oxydation s'élève à 950°C/1740°F avec 1 minutes de temps de maintien. Poursuivre avec l'application de l'opaque. Utiliser des céramiques conformes à la norme ISO 9693, avec des températures de cuisson de 1000°C au maximum.

### SOUDURE/AGENT FONDANT

Modeler le bloc de brasure aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600°C/1112°F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après la cuisson, laisser refroidir lentement l'objet.

Brasure avant cuisson céramique: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Brasure après cuisson céramique : Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Baguette laser: Laser Ceramic White

### POLISSAGE

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

### INDICATIONS

Egalement recommandé pour les couronnes, couronnes télo-copiques, couronnes fraises, tenons, bridges de court et longue portée, couronnes céramo-métalliques, suprastructures implantaires, coulée sur modèle.

### CONTRE-INDICATIONS

En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

### EFFETS SECONDAIRES

Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

### INTERACTIONS

Différents types d'alliage placés dans la même cavité buccale peuvent provoquer des réactions galvaniques.

Pour d'autres données concernant l'alliage, veuillez vous reporter au tableau des alliages.

ES

## INSTRUCCIONES DE USO

### MODELADO EN CERA

Dar una forma anatómica reducida a la estructura y teniendo en cuenta a la hora de hacerlo el blindaje previsto. Las paredes deberían tener un grosor mínimo de 0,3 mm en el caso de las coronas individuales y de 0,5 mm en el de coronas pilares para puentes. Prestarse atención a que la estructura tenga una forma suficientemente resistente. Evitar en el modelado las transiciones agudas. Mantener los conectores entre las distintas unidades de tal forma que respondan tanto a los requisitos de higiene interdental, como a los de la aleación utilizada respecto a su resistencia.

### BEBEDEROS EN LOS CANALES DE COLADO

Proveer de canales de colado de suficiente dimensión la corona o estructura de puente modeladas en cera, tanto para el método directo como para el indirecto. Colocar el reservorio en el centro térmico del cilindro. Los canales de conexión entre el reservorio y la pieza colada deberían tener una longitud o un diámetro de entre 2,5 y 3,0 mm.

### REVESTIMIENTO

Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Observar las indicaciones del fabricante.

### PRECALENTAMIENTO

Temperatura de cocción recomendada: 800-850°C/1470-1560°F

### FUSIÓN Y COLADO

Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. Utilizar solo material nuevo. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Si se utiliza el sistema de soplete de fusión Ivoclar Vivadent Magic Wand, ajustar la presión a 0,35 bar/5 psi para el propano y a 0,7 bar/10 psi para el oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). No utilizar fundente. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente. Colado con llama e inducción: Esperar hasta que las pastillas de metal se fundan y aparezca la capa de óxido, seguidamente colar en 2-4 segundos.

Temperatura de colado: 1450-1500°C/2640-2730°F

### ACABADO

Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Acabar la estructura con fresas de carburo de tungsteno adecuadas o con instrumentos abrasivos aglutinados con cerámica. Arenar la superficie de la estructura con 50-100 µm con una presión máx. de 4,5 bar/65 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

### OXIDACIÓN

No necesaria. Control de Calidad: Se recomienda chequear la superficie de la aleación. Colocar la pieza en la plataforma y proporcionar buen apoyo. Introducir la plataforma con la estructura en el horno de cerámica con una temperatura inferior a 650°C/1200°F con vacío. La temperatura de oxidación es de 950°C/1740°F con 1 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opaque. Utilice cerámicas de acuerdo a ISO 9693 con temperaturas de cocción de máximo 1000°C.

### MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE

Conformar el tipo de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600°C/1112°F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la estructura de soldadura se enfríe lentamente.

Brasure avant cuisson céramique: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Soldadura posterior a la cocción de cerámica: Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP

Alambre para soldar con láser: Laser Ceramic White

### PULIDO

Tras la cocción de la cerámica o tras la soldadura, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

### INDICACIONES

También recomendada para coronas, coronas telescópicas y cónicas, pernos/muñones, puentes de extensión larga y corta, coronas cerámico-metal, supraestructuras para implantes, esqueléticos, coulée sur modèle.

### CONTRAINDICACIONES

En caso de alergia o sensibilidad conocida a alguno de los componentes, consulte a su médico.

### EFFECTOS SECUNDARIOS

En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de esta aleación.

### EFFECTOS COLATERALES

Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvanicas.

En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

SV

## BRUKSANVISNING

### VAX MODELLERING

Vid uppbyggnad av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fäskedsmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, bröstod kräver en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningstorna så att acceptabla spolorn erhålls och att de är utformade i metall.

### GIJTKANALER

Förbered en uppbyggare bro konstruktionen med gjutkanaler av lämplig storlek. Använd direkt eller indirekt metod kontrollera att reservoaren hamnar i värme centrum. Gjutkanalen mellan krona och reservoar ska vara 2,5-3,0 mm i längd och bredd.

### INBÄDDNING

Våg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmasa följ tillverkarens instruktioner.

### URBRÄNNING

Rekommenderad urbrännings temperatur: 800-850°C/1470-1560°F

### SMÄLTNING OCH GIJTNING

Använd separata keramik gjutgglar för varje legering och förvärm degeln i urbrännings ugnen. Använd alltid ny metall. Beroende på typ av gjutapparat följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0,35 bar/5psi för propan och 0,7 bar/10 psi för oxygen. Vid smältning av legeringen se till att hålla

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 geplande verblendtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij piljekronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabil is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingssonen tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

**PLAATSEN VAN GIETKANALEN**  
Voorde de in was gemodelde 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 moffel bevindt. De verbindingkanalen tussen het reservoir en het gietobject moet een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

**INBEDDEN**  
Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen berekenen. (Zie daartoe de wasmerkeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmssa op de aanwijzingen van de fabrikant.

**UITBRANDEN**  
Aanbevolen uitbrandtemperatuur: 800–850°C/1470–1560°F

**SMELTEN EN GIETEN**  
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes. Verwarm de smeltkroes voor in de oven. Er mag alleen nieuw metaal worden gegoten. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandsysteem Magic Wand dient de druk bij proaan 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 vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur. Vlam- en inductiegieten: Wach! tot de gietblokjes samenvloeien en de oxide-laag barsten vertoont. Giet het geheel dan binnen 2–4 seconden.

**Giettemperatuur:** 1450-1500°C/2640-2730°F

**BEWAKEN**  
Het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> af. Gebruik bij het uitbedden van het giet-object geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hardmetalen frezen of keramiek-slijpinstrumenten. Straal het oppervlak van de onder-structuur af met 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> metj een druk van max. 4.5 bar/65 psi. Reinig de onderstruc-tuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

**OXIDEREN**  
Niet verplicht. Kwaliteitscontrole: de oxidebrand word aanbevolen ter controle van de oppervlakte van de legering.

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 950C/1740F met vacuum en 1 min. houd-tijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht. Gebruik van porselein volgens ISO 9693 bij peen opbaktemperatuur van maximaal 1000°C.

**SOLDEER/VLOEIOMIDDEL**  
Maak het solderblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600°C/1112°F 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 voor bakken van de keramiek:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP **solderen na bakken van de keramiek:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Laserlasdraad:** Laser Ceramic White

**POLIJSTEN**  
Verwijder na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstruc-tuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

**INDICATIES**  
Thans aanbevolen kronen, telescopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren, framemonties.

**CONTRA-INDICATIES**  
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

**BUWKERINGEN**  
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 PLAATSEN VAN GIETKANALEN
ADVIEZEN

**DIRECTE:**  
solo-kronen, inlays en onlays

**INDIRECTE:**  
meerdere 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.
  - Piët de gietbalk in het hittecentrum van de moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanen van de moffel 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 uit-lopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt. waarden schuiven in de inbedmssa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
  - Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tij-dens 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 hoeveelhed legering.
- OPMERKINGEN:**
- Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
  - Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

Norwegian/Norsk

NO
BRUKSANVISNING

**VOKSMODELLERING**  
Utform skjelettet i formstikk anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstating. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm; pilares de pontes evigges espessura min-ima de 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalromshygiene samt den anvendte legeringen.

**PÅSETTING AV STØPEKANALER**  
Kronen som er modellert opp i voks henholdsvis broskjelettet må forsynes med tilstrekkelig dimen-sjonerte støpekanaler, både ved bruk av direkte og indirekte metode. Plasser reservoar(e) i termisk sentrum i støpeformene. Forbindelseskanale mellom reservoar og støbeobjekt 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 invest-ment skal produsentens anvisninger følges.

**UTBRENNIN**  
Anbefalt utbrenningstemperatur: 800–850°C/1470–1560°F

**SMELTING OG STØPING**  
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltdigelen i forvarm-ingsoven. Bruk bare nytt metall. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeappa-rat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent smeltestrømsystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi for og oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksy-generuderte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesentre). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur. Støping ved åpen flamme og induk-sjonstøpestøpeteknikk: Vent til legeringsteringene flyter over i hverandre og oksidsjiktet sprekker opp, så støper du i løpet av 2–4 sekunder.

**Støpetemperatur:** 1450-1500°C/2640-2730°F

**BEARBEIDING AV OBJEKTET**  
Ta støbeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. På grunn av deformingsfaren må det ikke brukes hammer når støbeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved et trykk på maks. 4.5 bar/65 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (des-tillert vann) eller med dampapparat. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!

**OKSIDERING**  
Ikke nødvendig. Kvalitetskontroll: Det anbefales at legerings overflaten anbefales. Plasser støbeobjektet på brennbrettet og støtt det etter behov. Sett skjelettet med brennbrett-et inn i keramikkovnen ved en temparatur på 650°C/1200F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 950°C/1740F med 1 min. holdetid. Etterpå fortsettes opaker-brenningen. Anvend påberedningskeramik i.h.t. ISO 9693 med brænd-temperatur op til mak-simum 1000°C.

**LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER**  
Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600°C/1112°F. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeblokket langsomt etter loddingen. **Lodding for keramikkbrenning:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Lodding etter keramikkbrenning:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Lasersevisetråd:** Laser Ceramic White

**POLERING**  
Etter keramikkbrenningen eller loddingen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinererel-polerere.

**INDIKASJONER**  
Anbefales for tiden kroner, teleskopkroner, konuskroner, stolpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselelskroner, implantaatsuprastruktur, støpt protese.

**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.*

UTFORMING AV STØPEKANALENE
ANBEFALINGER

**DIREKTE:**  
enkeltkroner, inlays og onlays

**INDIREKTE:**  
flerledede restaureringer og flere enkeltkroner

- ANVISNINGER:**
- Støpekanalen skal velges slik at støbeobjekten er like stor eller større enn den tykkeste delen av restau-reringen som skal støpes.
  - Piët støbeobjektet ber plasseres i termisk sentrum i støpeformellen, mens støbeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffellen. Avstanden til sidedveggen i muffellen bør ikke være under 5 mm.
  - Støpekanalen skal anbringes på det tykkeste stedet på restaureringen.
  - Forbindelsespunktet mellom støpekanalen og støbeobjektet bør formes utfyllende (som en trakt), for å unngå turbulens i legeringen på dette stedet under støpingen. Samtidig kan man på den sikre at legeringen flyter uforstyrret under støpingen og storkningen.
  - Utover dette, ettersom støpingen er en negativ prosess, kan det oppstå negative virkninger av en for stor støbekegle mens legeringen storkner. Tommelfingerregelen for beregning av legeringsvek-t er som følger: Voksvækt x legeringsens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

**MERKNADER:**

- Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvis-ninger.
- Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

Portuguese/Português

PT
INSTRUÇÕES DE USO

**CEROPLASTIA**  
Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estêti-co. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura min-ima 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 ser empregada.

**COLOCAÇÃO DOS SPRUES**  
Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indi-rata, 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 2,5 e 3,0 mm.

**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 revest-imento de acordo com as instruções do fabricante.

**ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO**  
Temperatura de aquecimento sugerida: 800–850°C/1470–1560°F

**FUNDIÇÃO**  
Usar cadinho de cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho no forno de aquecimento. Usar somente ligas novas. 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. Conservar 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. Fundição por chama ou por indução: Após o escoamento dos lingotes, esperar o rompimento da camada de óxido e fundir durante os seguintes 2 a 4 segundos.

**Temperatura de fusão:** 1450-1500°C/2640-2730°F

**ACABAMENTO DA ESTRUTURA**  
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Para evitar a defor-mação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Realizar o acabamento da estrutura metálica com brocas de carbonoeto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Jatear a superfície com Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

**OXIDAÇÃO**  
Não requerida. Controle de qualidade: É recomendada para checar a superfície da liga. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650°C/1200°F e elevar a temperatura do forno até 950°C/1740°F com vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final. Usar a cerâmi-ca de acordo com a ISO 9693, com temperatura de queima de no máximo 1000°C.

**SOLDAS/FLUXOS**  
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

**Pré-soldagem:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Pós-soldagem:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Lodding after keramikbrenning:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Laser-lodemetariale:** Laser Ceramic White

**POLIMENTO**  
Remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar acabamento e polimento com pontas montadas de silicone.

**INDICAÇÕES**  
Também recomendada para coraas, coraas telescópicas, coraas cônicas, pinos núcleos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coraas metalocerâmicas, supra-estruturas de implantes, próteses parciais.

**CONTRA-INDICAÇÕES**  
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos consti-tuintes 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.
  - Meter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restau-ração(ões) aproximadamente 5 mm acima do limite superior do revestimento e 5 mm acima dos limites laterais do revestimento.
  - Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.
  - 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 evitar a formação normal da liga, durante a fundição e solidificação.
  - Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metáli-co 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:**

- Espeçura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
- Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

Danish/Dansk

BRUGSANVISNING

**VOKSMODELLERING**  
Stel udformnes 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 bropiller. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til inter-dental hygiejne.

**PÅSETNING AF STØBEKANALER**  
Den i voks modellerede krone eller brostel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoar og støbeobjekt bør have en længde eller diameter mellem 2,5 og 3,0 mm.

**INDSTØBNING**  
Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksmengningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningssmassen følges produktens anvisninger.

**UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN**  
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 800–850°C/1470–1560°F

**SMELTING OG STØBNING**  
Til hver legering anvendes en separat smeltdigel af keramik. Anvend kun ny legering. Kvyetten forvarmes i forvarmeovnen. Støbeapparatets respektive brugsanvisninger følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltestrømsystem 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 (mellm den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur. Flamme- og induktionstøbning: metallet smelter sammen og oxidlaget opløses, derefter skal der støbes inden for de næste 2–4 sekunder.

**Støbetemperatur:** 1450-1500°C/2640-2730°F

**BEARBEJDNING**  
Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og sandblæses med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegere. Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> ved max. 4,5 bar/65 psi tryk. Derefter rengøres stellet i ultralydsbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Undgå indånding af støv ved slibning!

**OXIDERING**  
Ikke nødvendig. Kvalitetskontrol: Det anbefales at kontrollere legeringens overflade. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650°C/1200°F e elevar a temperatura do forno até 950°C/1740°F com vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final. Usar a cerâmi-ca de acordo com a ISO 9693, com temperatura de queima de no máximo 1000°C.

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

**Lodning inden keramikbrænd:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Lodding efter keramikbrænd:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Laser-lodemetariale:** Laser Ceramic White

**POLERING**  
Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minifererel-polerere.

**INDIKATION**  
Også anbefalet til kroner, teleskopkroner, konuskroner, barre, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner, implantaatsuprastruktur, partiel protese.

**KONTRAINDIKATION**  
Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

**BIVIRKNINGER**  
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

**VEKSELVIRKNINGER**  
Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

*Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.*

UDFORMNING AF STØBEKANALEN
ANBEFALINGER

**DIREKTE:**  
Enkelte kroner, inlayt ja onlayt

**INDIREKTE:**  
Restaureringer med flere led og flere kroner

- ANVISNINGER:**
- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
  - Støbebjælken skal placeres i kvyettens varme-centrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
  - Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
  - Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå tur-bulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidig sikres at legeringen løber frit under stø-bningen og storkningen.
  - Det skal bemærkes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under storkningen af legeringen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

**BEMÆRKNINGER:**

- Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
- Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes kølleriller.

2. Til støping av tunge og/eller store støpeobjekter bør det anbringes kjøleriller.

Greek/Ελληνικά

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

**ΚΕΡΩΜΙΑ**  
Διημορφώστε κέρινο πρόπλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρες στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπληνισμός απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

**ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΩΔΩΝ**  
Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό η θεαοκή αναγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιήστε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Ο αναγών σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

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

**ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ**  
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης: 800–850°C/1470–1560°F

**ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ**  
Χρησιμοποιήστε διαφορετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προθερμάνετε τα πυρίμαχα στον κλίβανο αποκήρωσης. Χρησιμοποιήστε πάντα καθαρό κράμα. Αλλάγμα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθείστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent, ρυθμίστε την πίεση του προπανίου στο 0,35 bar/5 psi, και του οξυγόνου 0,7 bar/10 psi. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμόσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνων. Μη χρησιμοποιείτε αρτύματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία διαμοίσιου. Σε χύτευση με αέlio και με επαγωγή: Το ραβδί σωριάζεται, προσέστε για το σπασμό των οδώντων και χυτεύετε μέσα σε 2-4 δευτερόλεπτα.

**Θερμοκρασία χύτευσης:** 1450-1500°C/2640-2730°F

**ΠΡΟΤΕΙΝΟΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΩΝ ΣΚΕΛΕΤΩ**  
Αραφάστε προσεκτικά το πυρήνα και καθαρίστε το σκελετό με Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυρήνα/όματος για να αποφύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε το σκελετό με φρέζες καρβιδίου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αμμοβολήστε την επιφάνεια με οξείδιο αλουμινίου 50-100 μικρόν με μέγιστη πίεση 4,5 bar/65 psi. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με ατμό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη διάρκεια του τροχισμού! **ΟΞΕΙΔΩΣΗ**  
Δεν απαιτείται. Παισιτικές έλεγχοι: Συμπίπεται ο έλεγχος της επιφάνειας του κράματος. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650°C/1200°F e elevar a temperatura do forno até 950°C/1740°F com vácuo e com 1 min. de tempo de manutenção na temperatura final. Usar a cerâmi-ca de acordo com a ISO 9693, com temperatura de queima de no máximo 1000°C.

**ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ**  
Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε στον κλίβανο στους 600°C/112°F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά. **Συγκόλληση πριν:** Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Συγκόλληση μετά:** Low Fusing White Gold Solder, High Fusing Bondal Flux NP **Υλικό για συγκόλληση με laser:** Laser Ceramic White

**ΣΤΙΑΒΩΣΗ**  
Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αραφάρετε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίστε/στύβιζετε το σκελετό με ελαστικά στύβιζα.

**ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ**  
Στεφάνες, γέφυρες μικρού εύρους, τηλεσκοπικές στεφάνες, κωνικές στεφάνες, άδρονες, γέφυρες μεγάλου εύρους, μεταλλοκεραμικές στεφάνες,