

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor compositie-verbindingtoepassingen een onder-structuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepas-sing van de geplande verbindingstechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkranken minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende ele-menten zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor interdentaal hygiëne en de gebruik-te legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde 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 verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

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

UITBRANDEN

Aanbevolen uitbrandttemperatuur: Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroon- / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aan-wijzingen van de fabrikant. Het best kan voor het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/ 2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de bin-tenste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 1045-1105C/1910-2020F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van Al₂O₃ of glasspaelen. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom indakingen van stof tijdens het slijpen!

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 30 minuten bij 705C/1300F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water) Gehard in oven: 30 minuten bij 425C/800F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIOMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerbijc na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder **Vloeimiddel:** Bondal Flux **Laserlasmateriaal:** Laser C&B White

POLIJSTEN

Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES

Onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met kleine spanwijdte, telescoop-en, konuskronen, bruggen met grote spanwijdte, stiften, implantaatsuprstructuren.

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.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING

Modellér opp restaureringene fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasteærstatninger av kompositt i forminkset anatomisk form under hensyntaken til den planlagte revestimento estético. Coraas simples exigim espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigim espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. De ser necessário o revestimento estético com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.

PASETTING 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 reservoarert i termisk sentrum i støpemuffelen. Forbindelseskanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNINGSTEMPERÅTURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer: Revestimento for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat grafittidleggeriskemig digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av krone- og brolegeringer bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenberusede delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1045-1105C/1910-2020F

BEARBEIDING AV OBJEKTET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Bruk fjern resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avsyring (Prevox). På grunn av deformationersfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved slipning!

HERDING

Mykløding: 30 minutter ved 705C/1300F; deretter rask avkjøling (med vann) **Herdas:** ved 425C/800F i 30 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeblokket langsomt etter loddingen.

Loddemiddel: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder **Flussmiddel:** Bondal Flux **Laserloddemiddel:** Laser C&B White

POLIERING

Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummi finerer-/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for Onlays, Trekvartkroner, Kroner, Teleskopkroner, Konuskroner, Broer med liten spennvidde, Broer med stor spennvidde, Stolpe, Implantsuprastrukturer.

KONTRAINDIKASJON

Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER

I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestandddeler i denne legeringen.

VEKSELVIRKNINGER

Forskjellige legeringstyper i samme munnhule kan føre til galvaniske reaksjoner.

Ytterligere data om legeringen finner du i legeringstabellen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar o padrão totalmente em cera. Para coraas e pontes metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coraas simples exigim espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigim espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. De ser necessário o revestimento estético com resina ou composto, a retenção mecânica está recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo as câmaras de compensação situadas 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 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" fôrmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugeria: Revestimento for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F Investimento for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser mistu-radas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coraas e pontes), deve ser empregado um maçarico com chama de gás natural e ar comprimido, porque propano e oxigênio podem pro-mover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar nor-malmente até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 1045-1105C/1910-2020F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com Al₂O₃, pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carbono de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

TRATAMENTO TÉRMICO

Recozimento: 705C/1300F durante 30 minutos; deixar imediatamente **Endurecedor:** 425C/800F; durante 30 minutos; temperar esfriar.

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 apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente. **Soldar:** Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder **Fluxo:** Bondal Flux **Solda a laser:** Laser C&B White

POLIMENTO

Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES

Recomendada para onlays, coraas 3/4, coraas, coraas telescópicas, coraas cônicas, pontes de curta extensão, pontes extensas, núcleos, supra-estruturas de implantes.

CONTRA-INDICAÇÕES

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

VEKSELVIRKNINGER

Forskellige legeringstyper i samme mundhule kan medføre galvaniske reaktioner.

EFEITOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

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

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coraas unitárias, inlays e onlays	INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coraas 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 térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.
- 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 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:

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

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coraas unitárias, inlays e onlays	INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coraas unitárias
--	---

INSTRUÇÕES:

1. Confeccionar o sprue com câmara de compensação igual ou maior que a secção transversal mais espessa da restauração.

2. Manter a(s) câmara(s) de compensação no centro térmico do revestimento; posicionar a(s) restauração(ões) aproximadamente 5 mm aquém do limite superior do revestimento e 5 mm aquém dos limites laterais do revestimento.

3. Conectar o sprue com a região mais espessa da restauração.

4. A conexão entre o sprue e a restauração deve ser alargada em forma de sino (configuração de trompeta) para eliminar a turbulência da liga metálica (que causa a erosão do revestimento) e para facilitar o fluxo normal da liga, durante a fundição e solidificação.

5. Empregar apropriada quantidade de liga metálica para evitar o efeito negativo de um botão metálico muito grande durante a solidificação. A regra para determinar o peso adequado de liga é: peso total da cera x densidade relativa da liga = peso apropriado da liga.

SUGESTÕES:

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

RECOMENDAÇÕES

DIRETO: coraas unitárias, inlays e onlays	INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coraas unitárias
--	---

INSTRUÇÕES:

- Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering som skal støbes.
- Støbebjælken skal placeres i kvyettens varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalens skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.

BEMÆRKNINGER

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. 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 interdental hygiejne. Mikali halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retento.

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. Forbindelseskanaleme mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diame-ter mellem 2,5 og 3,0 mm.

INDSTØBNING

Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvegt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indtøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales: Indtøbningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F Indtøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Følg anbefartets respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at anvende en trykluft- og naturgasbrænder til smelting af C&B legeringerne eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overophebet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1045-1105C/1910-2020F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtig ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glassperler anvendes til sand-blesning. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

HÆRDNING

Blødgøring: 30 minutter ved 705C/1300F; Hurtig-afkøl straks **Hærdning:** 30 minutter ved 425C/800F; afkøling ved henstand.

LOD / FLUSSMIDDEL

Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten bør være 0,05-0,2 mm. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning: Low Fusing White Gold Solder, 585 Fine Solder **Flussmiddel:** Bondal Flux **Laser-lodemateriale:** Laser C&B White

POLIERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flussmiddelester og stellet bearbejdes med gum-mifinerer/-polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspands-broer, stifter, implantatsuprastruktur.

KONTRAINDIKATION

Pros to parón systήneta i. Epénetha, Stefánēs 3/4, Stefánēs, Thēseokopikēs stefánēs. Kanikēs stefánēs, Éfēwres makró eúrōs, Éfēwres megáloi eúrōs, Áfēnos, Yperkataskaseús emvretismátōn.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Oi asθεnéis me αποδεκνίμενη αλλεργία/ευσαισθησία es οποιοδήποτε πρωτεΐών ή δευτερεύον συστατικό αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλευτούν ιατρό.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ

Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες es μεμονωμένες περιπτώσεις, es κάποιο από τα συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ

Μπορεί να συμβεί το φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.

Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κραμάτων.

RECOMENDAÇÕES

DIREKTE: Enkelte kroner, inlæg og onlays	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 varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalens skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.

4. Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og storkningen.

5. Det skal beregnes 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: voks vægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER

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

RECOMENDAÇÕES

DIREKTE: Enkelte kroner, inlayt og onlays	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 varmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyettens bund. Afstanden til kvyettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
- Støbekanalens skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.