

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 pijlerkronen 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 voldoen aan de bestaande eisen voor de interdental e hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorts 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 mofel bevindt. De verbindingsskanalen het reservoir en het gietobject moeten 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 bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtsheid = 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 keramiekkroes/grafietkroes. Verwarm de smeltkroes (keramiek) voor in de oven. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Wanneer gebruik wordt gemaakt van het Ivoclar Vivadent smeltbrandersysteem Magic Wand dient de druk bij propan 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 zuurstofmaas deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegels). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1200-1260C/2195-2300F

BEWERKEN

Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vorming 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 metj een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. Plaats het gietobject op de keramiekdirager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdirager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 650C/1200 F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 925C/1700F zonder vacuum en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING

Gehard in oven: 15 minuten bij 540C/1000F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEI-MIDDEL

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 soldeerbijg na het solderen langzaam afkoelen. solderen voor bakken van de keramiek: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux

solderen na bakken van de keramiek: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux, Low Fusing White Gold Solder

Laserlasdraad: Laser Ceramic Yellow

POLIJSTEN

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

INDICATIES

Thans aanbevolen inlays, onlays, 3/4 kronen, kronen, telescopkronen, onische kronen, stiften, bruggen met een geringe spanwijdte, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen.

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

Utform skjelettet i forminsk anatonomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i bropliarer minst 0,5 mm. Pass på at skjelettet er tilstrekkelig stabilt i formen. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabilt at de samsvarer med kravene til interdentaltalandshygiene samt den anvendte legeringen.

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. Plasser reservoarert i termisk sentrum i støpermuffelen. Forbindelsekanalene mellom reservoar og støpeobjekt bør ha en lengde eller en diameter på mellom 2,5 og 3,0 mm.

INVESTERING

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

UTBRENNING

Anbefalt utbrenningstemperatur: 750-820C/1380-1510F

SMELTING OG STØPING

Bruk en separat keramisk digel/grafittigel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen (keramisk) i forvarmingsovnen. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smeltebrennersystem Magic Wand skal trykket for propanen stilles inn på 0,35 bar/5 psi og for oksygenet på 0,7 bar/10 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesenter). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kvyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1200-1260C/2195-2300F

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 egnete HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipling!

OKSIDERING

For oksidering skal skjelettetoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved et trykk på maks. 4.5 bar/ 65 psi. Deretter 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 keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm uten vacuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå forsettes opakerbrenningen.

HERDING

Herdes: ved 540C/1000F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER/FLUSSMIDLER

Lag loddelblokken 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 loddobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux, Low Fusing White Gold Solder

Lasersveisetråd: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Etter keramikkbrenningen eller loddngen skal oksider/flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides og poleres med gumminfinerere/polerere.

INDIKASJONER

Anbefales for tiden for inlays, onlays, trekvartkroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, støpe, broer med liten spennvidde, broer med stor spennvidde, porselenskroner.

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.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA

Modelar a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontos 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 a ser empregada.

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 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.

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 revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida: 750-820C/1380-1510F

FUNDAÇÃO

Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. 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. Manter, 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.

Temperatura de fusão: 1200-1260C/2195-2300F

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 carboneto de tungstênio ou pontas montadas de cerâmica. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

OXIDAÇÃO

Jatear a superfície com Al₂O₃ de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 4,5 bar/65 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e providenciar adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 925C/1700F sem vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO

Endurecedor: 540C/1000F, durante 15 minutos; deixar esfriar.

SOLDAS/FLUXOS

Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/1112F. O espaço para a solda deve possuir a mesma dimensão da espessura da tira de solda.

Após a soldagem, deixar esfriar normalmente.

Pré-soldagem: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux
Pós-soldagem: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux, Low Fusing White Gold Solder

Soldagem a laser: Laser Ceramic Yellow

POLIMENTO

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

INDICAÇÕES

Também recomendada para inlays, onlays, coroas 3/4, coroas, coroas telescópicas, coroas cônicas, pinos núdeos, pontes de curta extensão, pontes extensas, coroas metalocerâmicas.

CONTRA-INDICAÇÕES

Para os pacientes que apresentam comóridade 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 aos 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 buccalidades da liga.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Stel udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Vægttykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til kypplier. 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.

PÅSETNING AF STØBEKANALER

Den i voks modellerede krone eller brøstel forsynes med tilstrækkeligt dimensionerede støbekanaler, både til den direkte og den indirekte metode. Reservoiret placeres i kvyettens varme-centrum. Forbindelsekanalene 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: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen folges producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN

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

SMELTNING OG STØBNING

Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kvyetten (keramik) for-varmes i forvarmeovnen. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparatets respektive brugsanvisning følges. Ved anvendelse af Ivoclar Vivadent smeltebrændersystem Magic Wand skal propanen indstilles til 0,35 bar/5 psi og til indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den itreduede del af flammen (mellm den indre og den ydre flammekegle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Støbetemperatur: 1200-1260C/2195-2300F

BEARBEJDNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblæses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnete hårdmetalfresere eller keramikbundne slibelegemer. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING

Overfladen sandblæses med 50-100 mm Al₂O₃ ved max. 4.5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet plac-eres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 650C/1200F uden vacuum. Oksidationstemperaturen er 925C/1700F med 5 min. holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HÆRDNING

Hærdning: 15 minutter ved 540C/1000F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSMIDDEL

Loddelblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøle langsomt.

Lodning inden keramikbrand: Golden Ceramic Solder, HGPKF 1015 Y, High Fusing Bondal Flux
Lodning efter keramikbrand: .650, .615 Fine Solder, Bondal Flux, Low Fusing White Gold Solder

Laser-lodemateriale: Laser Ceramic Yellow

POLERING

Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gum-minfinerere/polerere.

INDIKATION

Også anbefalet til inlays, onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, stifter, kortspandsbroer, flerspandsbroer, MK-kroner.

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.

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

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 10 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 (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER

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 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 turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under støbningen og storkningen.
- 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: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER:

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

EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ

Δημιουργήστε κέρνο πρόλοομα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπληνιματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει επαρκή υποστήριξη σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επωικές για τη θέση της στοματικής κούλητηρας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΣΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρνο σκελετό ή φεσάκι, αγνώους κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξαμενή βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγνώι σύνδεσης των στεφάνών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ. μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

Ζυγίστε το κέρνο πρόλοομα μαζί με τους αγνώους, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμύ / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή.

ΑΠΟΚΡΕΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρυσης: 750-820C/1380-1510F

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικό κεραμικό πυρίμαχο για κάθε κράμα και προθερμαίνετε το πυρίμαχο στον κλίβανο αποκήρυσης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα (χούνη κεραμική). Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent πρέπει 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 στήριξη, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αργματα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρூσει σε θερμοκρασία δωματίου.

Θερμοκρασία χύτευσης: 1200-1260C/2195-2300F

ΠΡΟΕΤΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ