

NL PRODUCTINFORMATIE
WASMODELLATIE
Maak een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Bij niet-keramische verbindingsstoffen moeten voldoende mechanische retenties worden aangebracht. 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 scherp overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor de interdentale hygiëne en de gebruikte legering.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN
Voorziede in de 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 verbindingskanalen tussen 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 dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN
Aanbevelen uitbrandtemperatuur: 650-760C/1200-1400F
SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekroes/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 zuurstofarme deel van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de mofel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.

Giettemperatuur: 1155-1215C/2110-2220F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al₂O₃ af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming van het object te voorkomen. Bewerk de onderstructuur met geschikte hard-metalen frezen of keramiek-slijpmachines. Onderstructuren die met niet-keramische verblendkunststoffen worden opgebakken, moeten volledig worden bewerkt en gepolijst. De verdere conditionering van het oppervlak van de onderstructuur verloopt volgens de aanwijzingen van de fabrikant. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

OXIDEREN
Straal het oppervlak van de onderstructuur vóór het oxideren af met 50-100 µm Al₂O₃ met/j een druk van max. 4,5 bar/65 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stomtoestel. Plaats het gietobject op de keramiekdrager en zorg voor voldoende ondersteuning. Plaats de keramiekdrager met de onderstructuur bij een temperatuur beneden de 400C/750F in de keramiekoven en verhoog de temperatuur naar 700C/1290F met vacuüm en 3 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

WARMTEBEHANDELING
Gehard in oven: 30 minuten bij 450C/840F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIIMIDDEL
Maak het solderblok 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 solder. Laat het solderoebied na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor bakken van de keramiek: Universal Solder PKF, Bondal Flux
solderen na bakken van de keramiek: 585 Fine Solder, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser C&B Yellow

POLUSTEN
Vervolgde na het bakken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES
Thans aanbevelen onlays, driekwartkronen, kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, teleskoopkronen, conische kronen, stiften, bruggen met een grote spanwijdte, keramische kronen, implantaatsuperstructuren.

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

BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

INTERACTIES
Bij gebruik van verschillende soorten legeringen in één mondholte kunnen galvanische reacties optreden. **Voor meer gegevens over de legering verwijzen wij naar de legeringstabel.**

METHODE VOOR HET PLAATSEN VAN GIETKANALEN
ADVIEZEN
DIRECTE: solo-kronen, inlays en onlays
INDIRECTE: meerdelige voorzieningen en meer dan één solo-kroon

INSTRUCTIES:
1. Kies een gietkanaal met een gietbalk die net zo groot of groter is dan het dikste gedeelte van de restauratie die gevormd moet worden.
2. Plaats de gietbalk in het hittecentrum van de mofel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmofel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanten van de mofel mag niet kleiner zijn dan 5 mm.
3. Plaats het gietkanaal op het dikste gedeelte van de restauratie.
4. Modelleer het raakvlak van het gietkanaal en de restauratie in vorm van een trechter (breed uittlopend) om te voorkomen dat er op die plek van de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt waardoor scheurtjes in de inbedmassa zouden kunnen ontstaan. Daarnaast kan zo worden gewaarborgd dat de legering tijdens het gieten en afkoelen gelijkmatig vloeit.
5. Bepaal zorgvuldig de benodigde hoeveelheid legering om te voorkomen dat een te grote gietbalk tijdens 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 hoeveelheid legering.
OPMERKINGEN:
1. Dikte en vorm van de wasmodellatie moeten volgens de aanwijzingen van de fabrikant worden vervaardigd.
2. Breng voor het gieten van zware en/of grote restauraties koelkanalen aan.

NO BRUKSANVISNING
VOKSODELLERING
Utform skjelettet i forminskett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte fasadeerstatningen. Ved ikke-keramiske fasadeerstatningsstoffer må det anbringes tilstrekkelig mekaniske retensjoner. Vegtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplarer minst 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.

PÅSETNING 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 reservoaret 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.

UTBRENNING
Anbefalt utbrenningstemperatur: 650-760C/1200-1400F
SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digte/graffittdigte 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 kyetten avkjøles til romtemperatur.

Støpetemperatur: 1155-1215C/2110-2220F

BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al₂O₃. På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjelettet med egne HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Skjelettet som skal forbindes med ikke-keramiske forblendingsmaterialer, skal bearbeides fullstendig og poleres. Den videre kondisjoneringen av skjelettet overflat- en gjøres i henhold til produsentens angivelser. Unngå innånding av slipestøv ved sliping!
OKSIDERING
For oksidering skal skjelettet overflaten 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 400C/750F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 700C/1290F med 3 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

HERDING
Herdet: ved 450C/840F 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 lodde- middelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.

Lodding for keramikkbrenning: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: 585 Fine Solder, Bondal Flux
Lasersveisetråd: Laser C&B Yellow

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

INDIKASJONER
Anbefales for tiden for onlays, 3/4-kroner, kroner, broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolper, broer med stor spennvidde, porselenskroner, implantaatsuperstrukturer.

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. Para materiais estéticos não cerâmicos, usar retenções mecânicas. Coraas simples exigem espessura mínima de 0,3 mm; pilares de pontes exigem espessura mínima de 0,5 mm. As estruturas devem apresentar apropriada estabilidade de forma. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de conexão compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga 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 estátua 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 resvestimento de acordo com as instruções do fabricante.

ELIMINAÇÃO DA CERA E EXPANSÃO DO REVESTIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida: 650-760C/1200-1400F

FUNDIÇÃO
Usar cadinho de grafite/cerâmica separado para cada liga. Pré-aquecer o cadinho (cerâmica) no forno de aquecimento. Liga 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: 1155-1215C/2110-2220F
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. Para revestimento estético com material não cerâmico, a estrutura metálica deve ser terminada e polida. Tratar a superfície de aplicação do material estético de acordo com as instruções dos respectivos fabricantes. 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 400C/750F e elevar a temperatura do forno até 700C/1290F, com vácuo e com 3 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

TRATAMENTO TÉRMICO
Endurecedor: 450C/840F; durante 30 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: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Pós-soldagem: 585 Fine Solder, Bondal Flux
Soldagem a laser: Laser C&B Yellow

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

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

CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

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

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

Para maiores informações, consultar a tabela de propriedades da liga.

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE
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:
1. Espessura e conformação do padrão de cera: seguir as instruções dos respectivos fabricantes.
2. Usar canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações muito grandes ou muito pesadas.

SUGESTÕES:

DA BRUGSANVISNING
VOKSODELLERING
Stel udfornes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte facade. Ved ikke-keramiske facadematerialer anbringes rigeligt med mekanisk retention. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropliler. Sørg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udfornes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte legering og til interdental 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 kvæntens værmecentrum. Forbindelseskanalerne mellem reservoir og støbeobjekt skal have en længde eller diameter 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 indstøbningssmassen følger producentens anvisninger.

UDBRÆNDINGSTEMPERATUREN
De anbefalede udbrændingstemperaturer: 650-760C/1200-1400F

SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Kyvetten (keramik) forvarmes 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 propan indstilles til 0,35 bar/5 psi og il indstilles til 0,7 bar/10 psi. Legeringen smeltes med den iltreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Der må ikke anvendes flussmiddel. Efter støbningen skal kvyetten stå til afkøling til støuetemperatur.

Støbetemperatur: 1155-1215C/2110-2220F

BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og sandblåses med Al₂O₃. Kvyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Stellet bearbejdes med egnede hårdt-metallfræsere eller keramikbundne slibelegemer. Stel der forsynes med ikke-keramiske facadematerialer bearbejdes færdigt og poleres. Den videre forbehandling af steloerfladen udføres efter producentens anvisninger. Undgå indånding af støv ved slibning!

OXIDERING
Overfladen sandblåses med 50-100 µm Al₂O₃ ved max. 4,5 bar/65 psi tryk inden oxidering. Derefter rengøres stellet i ultralydbad (destilleret vand) eller med dampstråle. Støbeobjektet placeres på brandbordet og understøttes efter behov. Brandbordet med stellet placeres i keramikovnen ved en temperatur under 400C/750F med vakuum. Oxidationstemperaturen er 700C/1290F med 3 min holdetid. Efter brænding fortsættes med applikation af opaker.

HERDNING
Hærdning: 30 minutter ved 450C/840F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL
Loddeblokken udfornes 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: Universal Solder PKF, Bondal Flux
Lodning efter keramikbrand: 585 Fine Solder, Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING
Efter keramikbrand eller lodning fjernes oxidier og flussmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminnere-/polerere.

INDIKATION
Også anbefalet til onlays, 3/4-kroner, kroner, små broer, teleskopkroner, konuskroner, stifter, store broer, MK kroner, implantaatsuperstrukturer.

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.**

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

Yderligere oplysninger om legeringen findes i legeringstabellen.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN
ANBEFALINGER
DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays
INDIREKTE: Restaureringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:
1. Støbekanalen vælges sådan at støbejælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
2. Støbejælken skal placeres i kvyetens værmecentrum. Restaureringerne skal placeres mindst 5 mm fra kvyetten bund. Afstanden til kvyetten side bør ikke være mindre end 5 mm.
3. Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaureringen.
4. Overgangen fra støbekanalen til restaureringen skal udfornes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidig sikres at legeringen løber frit under støbningen og størkningen.
5. Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbekegle under størkningen undgås. Tommelfingerreglen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvegt x legeringens specifik vægt = krævede legeringsmængde.
BEMÆRKNINGER:
1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Ved støbning af tunge og/eller store restaureringer bør der anbringes køleliller.

BEMÆRKNINGER:

EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ
ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρότυπο με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιείτε μη κεραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικό σημείο συγκράτησης. Μονήριες στεφανές πρέπει να έχουν τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφανές σπρίγκλματος απαιτούν ελάχιστο πλάτος 0,5 χιλ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός προκύπτει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις όξεις γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής καλύπτρας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φασκία αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η δεξιάμη βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ<