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.

SPRUING
Provide the modeled bridge framework or coping with sprues of a suitable size. Use the direct or indirect 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: 800-850/1470-1560F

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.

Casting Temperature: 1240-1350C/2265-2460F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with AL_2O_3. Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

OXIDATION
Blast surface with 50-100 micron AL_2O_3 at max. 5.2 bar/75 psi pressure before oxidation. Subsequently, clean with ultrasonic or steam. Place the object on the firing tray and provide adequate support. Place the tray in a porcelain furnace set at a low temperature of 650C/1200F and increase the furnace temperature to 925C/1700F under full vacuum with 5 min. hold time at top temperature.

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap 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 White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

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

Laser weld material: Laser Ceramic White

POLISHING
After glazing remove oxide and flux residue and finish/polish the framework with rubber finishers/polishers.

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

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 accentuate. 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
Che 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 cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Temperature di preriscaldo consigliate: 800-850C/1470-1560F

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 impiega 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 e esterno della fiamma). Dopo la colata lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.

Temperatura di fusione: 1240-1350C/2265-2460F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e sabbiarlo impiegando AL_2O_3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifinire la struttura con frese adeguate HM o rettifiche di ceramica. Evitare l'inalazione di polvere di rifinitura!

OSSIDAZIONE
Prima dell'ossidazione sabbiare la superficie della struttura con 50-100 µm AL_2O_3 a max. 5.2 bar/75 psi di pressione. Quindi detergere la struttura in bagno ad ultrasuoni (acqua distillata) o con vaporizzatore. Posizionare l'oggetto sul portaoggetto e supportarlo correttamente. Posizionare la struttura con il portaoggetti nel forno per ceramica ad una temperatura inferiore a 650C/1200F e riscaldare con una salita con vuoto. La temperatura di ossidazione è di 925C/1700F con 5 min. di tempo di tenuta. Alla fine proseguire con l'applicazione dell'opaco.

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di saldatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto 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 White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

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

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 ritrattare la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Ponti corti, corone telescopiche, corone coniche, endodontzia, ponti lunghi, sovrastrutture per impianti, protesi parziale, corone PFM.

CONTROINDICAZIONI
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 galviniche.
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 Gerüstes achten. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil gestalten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-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.

EINBETTUNG
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: 800-850C/1470-1560F

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 (Innenkegel zwischen Innen- und äusserer Flammenkegel). Kein Flussmittel verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Giesstemperatur: 1240-1350C/2265-2460F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und mit AL_2O_3 abstrahlen. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Das Gerüst mit geeigneten HM-Fräsen oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

OXIDIEREN
Vor der Oxidierung die Gerüstoberfläche mit 50-100 µm AL_2O_3 bei max. 5.2 bar/75 psi Druck abstrahlen. Danach das Gerüst im Ultraschallbad (destilliertes Wasser) oder mit dem Dampfstrahler reinigen. Das Gussobjekt auf dem Brenngutträger positionieren und entsprechend abstützen. Das Gerüst mit Brenngutträgern im Temperaturofen unter 650C/1200F in den Keramikofen stellen und mit Vakuum aufheizen. Die Oxidationstemperatur beträgt 925C/1700F mit 5 min. Haltezeit. Nach Abschluss mit dem Opakerauftrag fortfahren.

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F 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 White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

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

Laserschweissdraht: Laser Ceramic White

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

INDIKATION
Teleskop- / Konuskronen, Wurzelstifte, kurz- / weitspannige Brücken, Implantat Suprastrukturen, Modellguss, MK-Kronen.

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 der selben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.
Weitere Daten zur Legierung entnehmen Sie bitte der Legierungstabelle.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE 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. Éviter les transitions trop aciérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées soldement 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 modelée 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.

ÉLIMINATION DE LA CIRE
Température recommandée de cuisson à bloc : 800-850C/1470-1560F

FONTE 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 fonction du mode. 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 moufle à la température ambiante de la pièce.

Température de coulée: 1240-1350C/2265-2460F

TRAITEMENT
Démoufler avec précaution l'objet coulé et le soumettre à un traitement de AL_2O_3. En raison du risque de déformation, ne pas démoufler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter l'armature avec un fraisage adapté aux alliages HM ou avec des outils d'instruments de meulage à liaison céramique. Éviter de respirer les poussières pendant le polissage !

OXYDATION
Avant l'oxydation, sabler la surface de l'armature à l'oxyde d'aluminium (50-100µm) sous une pression de max 5.2 bar/75 psi. Nettoyer ensuite l'armature dans un bain à ultrasons (eau distillée) ou au jet de vapeur. 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 650C/1200F avec vide. La température d'oxydation s'élève à 925C/1700F avec 5 minutes de temps de maintien. Ensuite vous procédez à l'application de l'opaque.

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

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

Brasage après cuisson céramique: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Baguette laser: Laser Ceramic White

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

INDICATIONS
Bridges avec petit intervalle entre les appuis, Couronnes télescopiques, Couronnes coniques, Tenons, Bridges avec grand intervalle entre les appuis, suprastructures implantaires, coulée sur modèle, couronnes céramo-métalliques.

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. Prestese 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). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

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

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica distinto para cada aleación. Precalentar el crisol en el horno. Utilizar sólo 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.

Temperatura de colado: 1240-1350C/2265-2460F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento de la pieza colada y arenarlo con AL_2O_3. 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. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

OXIDACIÓN
Antes de oxidar, arenar la superficie de la estructura con AL_2O_3 de 50-100 µm con una presión máx. de 5.2 bar/75 psi. Seguidamente limpiar la estructura en ultrasonido (agua destilada) o con aparato de vapor. 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 650C/1200F avec vide. La temperatura de oxidación es de 925C/1700F con 5 min. tiempo de mantenimiento. Una vez finalizado proseguir con la aplicación de la capa de opacar.

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de soldadura lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. 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.

Soldadura prima de la cocción de cerámica: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

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

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
Puentes con tramo corto, Coronas telescópicas, Coronas cónicas, Barras, Puentes con tramo largo, supraestructuras para implantes, esqueléticos, cerámica sobre metal.

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

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

EFECTOS COLATERALES
Si en la misma cavidad bucal hay distintos tipos de aleación, pueden producirse reacciones galvánicas.
En la tabla de aleaciones encuentra más datos sobre aleaciones.

SV BRUKSANVISNING

VAX MODELLERING
Vid uppvaxning av broar bygg upp metallen i reducerad anatomisk form med hänsyn tagen till fasadmaterialets utformning. Singelkronor kräver en tjocklek av min 0,3 mm, brostöd kräver en tjocklek av min 0,5 mm. Se till att brokonstruktionen är tillräckligt stabil. Undvik skarpa vinklar. Utforma samman-fogningssystema så att acceptabla spolrum erhålls och att de är utformade i metall.

GJUTKANALER
Förbered den uppvaxade 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
Väg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomvandlingstabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmassa följ tillverkarens instruktioner.

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

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata gjutdeglar för varje legering och förvärm degeln i urbrännings ugnen. Använd alltid ny metall. Beroende på typ av gjutapparatur följ tillverkarens instruktioner. Om ni använder Ivoclar Vivadent Magic Wand skall trycket vara 0.35 bar/5psi för propane och 0.7 bar/10 psi för syrgas. Vi rekommenderar att ni ej legerar om se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan mellan den inre och den yttre konen. Använd inte flux Efter gjutning låt götet bänksvalna.

Gjut temperature: 1240-1350C/2265-2460F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blästra med AL_2O_3. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishsera götet med carbide fräsare och keramiskt bundna stenar. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

OXIDATION
Blästra ytan före oxideringen med 50-100 µm AL_2O_3 med max. 5.2 bar/75 psi tryck. Rengör sedan skeletet i ultraljudsbad (destillerat vatten) eller med ånga. Ställ objektet på brännbrickan och se till att det har tillräckligt med stöd. Brickan placeras i ugnen som är inställd på låg temperatur 650C/1200F med vakuum till 925C/1700F med 5 min. hålltid. Efter detta appliceras opakern.

LÖDNING/FLUX
Håll lödmodellen så liten som möjligt och förvärm i ugn vid ca:. 600C/1112F Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Tillåt objektet att svalna sakta efterlödningen.

För lod: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux

Efter lod: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux

Laser swets material: Laser Ceramic White

POLERING
Avlägsna oxider och fluss rester för att därefter polera götet med gummimjuhl och poler paster.

INDIKATIONER
Korta broar, teleskop-kronor, konus-kronor, långa-broar, broar med stift, implantat suprastrukturer, partial skelett, MK kronor.

KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

INTERAKTION
Galvaniska effekter kan uppstå mellan olika legeringstyper i samma orala miljö.
För ytterligare information se legerings tabell.

SPRUING METHOD

RECOMMENDATIONS

DIRECT: single crowns, inlays and onlays

INDIRECT: multiple units and multiple single crowns

INSTRUCTIONS:
1. Select a sprue with a reservoir equal to or larger than the thickest cross-section of the restoration.
2. Maintain the reservoir(s) within the heat center of the investment; keep the restoration(s) approximately 5 mm from the end of the investment and no closer than 5 mm from the sides.
3. Make sure that the sprue is connected to the thickest part of the restoration.
4. The connection (between the sprue and the restoration should be flared ("trumpet" configuration); eliminating turbulence of the alloy (causing investment erosion) and facilitating an undisturbed flow of alloy during casting and solidification.
5. Maintain proper alloy weight in order to eliminate the negative effect of a too large button during solidification. The rule of thumb for proper alloy weight determination is: total wax weight x specific gravity of the alloy = proper alloy weight.

SUGGESTIONS:
1. Thickness and design of wax pattern: follow your manufacturers instructions.
2. Use chill-vents when casting heavy and/or large restorations.

PROGETTAZIONE DEI CANALI DI FUSIONE

CONSIGLI

DIRETTI: corone singole, inlay e onlay

INDIRETTI: protesi composte e diverse corone singole

ISTRUZIONI:
1. Preparare il canale di fusione in modo che la barra di fusione abbia le stesse dimensioni o sia più grande della parte più spessa della protesi da fondere.
2. Posizionare la barra di fusione al centro della muffola. Le protesi vanno posizionate ad una distanza di almeno 5 mm dall'estremità della muffola di rivestimento. La distanza dalle pareti laterali della muffola non dovrebbe essere inferiore a 5 mm.
3. Il canale di fusione deve essere messo nel punto più spesso della protesi.
4. Il punto di collegamento del canale di fusione con la protesi deve essere a forma di imbuto per evitare turbolenze della lega durante la fusione. In questo modo si può garantire contemporaneamente il flusso senza problemi della lega durante la fusione e la solidificazione.
5. Si deve calcolare con esattezza la quantità di lega impiegata per evitare le conseguenze negative di una sfera di fusione troppo grande durante la solidificazione della lega. La regola solida per il calcolo del peso della lega è la seguente: peso della cera x peso specifico della lega = quantità di lega necessaria.

OSSERVAZIONI:
1. Lo sprovere e la lavorazione della modellazione in cera devono corrispondere alle indicazioni del fabbricante.
2. Per la colata di protesi pesanti o grosse si dovrebbero fare scanalature di raffreddamento.

GESTALTUNG DER GUSSKANÄLE

EMPFEHLUNGEN

DIREKT: Einzelkronen, Inlays und Onlays

INDIREKT: mehrgliedrige Versorgungen und mehrere Einzelkronen

ANWEISUNGEN:
1. Selectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moufle ne devrait pas être inférieur à 5 mm.
3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

REMARQUES:
1. Dicke und Gestaltung der Wachsmodellation solite gemäss Herstellerangaben durchgeführt werden.
2. Für das Giessen von schweren und/oder grossen Restaurationen sollten Kühlung angebracht werden.

FAÇONNAGE DES CANAUX DE COULÉE

RECOMMANDATIONS

DIRECTES : Couronnes individuelles, Inlays et Onlays

INDIRECTES : Travaux sur plusieurs éléments et plusieurs couronnes individuelles

INSTRUCTIONS :
1. Selectionner le canal de coulée de sorte que la barre de coulée soit aussi épaisse ou plus épaisse que l'élément le plus épais de la restauration à couler.
2. Placer la barre de coulée dans le centre thermique du moufle et positionner les restaurations à environ 5 mm de l'extrémité du moufle de revêtement. L'écart par rapport aux parois latérales du moufle ne devrait pas être inférieur à 5 mm.
3. Le canal de coulée doit être amené à l'endroit le plus épais de la restauration.
4. Façonner en forme d'entonnoir l'ouverture du canal de coulée à la restauration pour éviter des turbulences de l'alliage à cet endroit, ce qui pourrait causer l'érosion du matériau de revêtement. En outre, cette forme assure un écoulement sans obstacle de l'alliage pendant la coulée et la solidification.
5. Calculer soigneusement la quantité d'alliage à utiliser pour éviter les effets négatifs d'une barre de coulée trop longue pendant la coulée et la solidification. La règle à appliquer pour calculer le poids de l'alliage est la suivante : poids de la cire x poids spécifique de l'alliage = quantité d'alliage nécessaire.

OBSERVATIONS:
1. Il grosse y la configurée de l'ensemble du modelado en cera deberia haceerse conforme a las indicaciones del fabricante.
2. Para el colado de restauraciones pesadas y/o grandes, deberia aplicarse ranuras de enfriamiento.

CONFIGURACIÓN DE LOS CANALES DE COLADO

RECOMENDACIONES

DIRECTA: Coronas aisladas, Inlays y Onlays

INDIRECTA: Restauraciones de varias piezas y varias coronas aisladas

NOTAS:
1. El canal de colado debe elegirse de modo que la viga de colado sea igual de grande o mayor que la parte más ancha de la restauración a colar.
2. La viga de colado se coloca en el centro térmico del cilindro. Las restauraciones deben colocarse como mínimo a 5 mm del extremo del cilindro. Asimismo, la distancia hasta las paredes del cilindro debería ser al menos de 5 mm.
3. El canal de colado debe practicarse en la parte más ancha de la restauración.
4. El punto de insercion del canal de colado en la restauración debe configurarse en forma de embudo a fin de evitar turbulencias en la aleación al colar. De esta forma, además, se garantiza que nada dificulte la fluidez de la aleación durante el colado y el enfriamiento brusco.
5. La cantidad de aleación a utilizar debe calcularse de forma precisa; con ello se evita el influjo negativo que tendría un cono de colado demasiado grande durante el enfriamiento brusco de la aleación. La fórmula para calcular el peso de la aleación es la siguiente: Cantidad de aleación necesaria = Peso de la cera x Peso específico de la aleación.

OBSERVACIONES:
1. Tipocloix och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.
2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

OLIKA GJUTKANALS TEKNIKER

REKOMMENDATIONER

DIREKT: singel kronor, inlägg and onlays

INDIREKT: broar och flera singel kronor

INSTRUKTIONER:
1. Välj den lediaren med en reservoar som har lika eller större tvärsnitts area än bron.
2. Kontrollera att reservoaren befinner sig i värmecentrum; ej placera objektet ungefär 5 mm from från botten i kyvetten och inte närmare än 5 mm from sidorna.
3. Försäkra er om att gjutkanalerna är applicerade till den tjockaste delen av bron.
4. Förbindelseytan, (gjutkanalen till bron) skall vara mjukt avrundad ("trumpet" utslutning) eliminerar turbulence för smältan (erosion av inbäddningsmassan) och underlättar att störningsfritt flöde för götet under gjutningen och stelningsfasen.
5. Försäkra er om att rätt mängd legering används så att inte negativa effekter uppkommer under stelningen Tummregeln för rätt mängd legering vid gjutning är: Vax vikt x metallens densitet = rätt vikt legering för gjutning.

FÖRSLAG:
1. Tjocklek och utformning av vax konstruktionen: Följ tillverkarens instruktioner.
2. Använd kylkanaler då tjocka och stora restaurationer tillverkas.

Ivoclar Vivadent Worldwide

EC REP

Headquarters Liechtenstein
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer USA
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us

Australia
Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Austria
Ivoclar Vivadent GmbH
Bremschloß. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.at

Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Geraldo Flausino Gomes, 78 - 6° andar Cj. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 - São Paulo - SP
Tel. +55 (11) 3466 0800
Fax +55 (11) 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
2785 Skymark Avenue, Unit 1
Mississauga, Ontario L4W4Y3
Tel. +1 905 238 5700
Fax +1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.ca

China
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Rm 603 Kang Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
Tel. +86 21 5456 0776
Fax +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

France
Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Germany
Ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

India
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd
Peninsula Corporate Park
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel. +91 (22) 2673 0302
Fax +91 (22) 2673 0301
www.ivoclarvivadent.com

Italy
Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s.
Via Gustav Flora 32
I-39025 Naturno (BZ)
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.it

Japan
Ivoclar Vivadent K.K.
1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.jp

Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Mazatlan No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México City, D.F.
Tel. +52 (55) 50 62 10 00
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

New Zealand
Ivoclar Vivadent Ltd
12 Omega St, Albany
PO Box 5243 Wellesley St
Auckland
Tel. +64 9 630 52 06
Fax +64 9 914 99 90
www.ivoclarvivadent.co.nz

Poland
Ivoclar Vivadent Sp. z.o.o.
ul. Jana Pawła II 78
PL-00175 Warszawa
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Russia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Derbenevskaja Nabereshnaya
11, Gate, W
115114 Moscow
Tel. +7 495 913 66 19
Fax +7 495 913 66 15
www.ivoclarvivadent.ru

Singapore
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
171 Chin Swee Road
#02-01

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 geïsoleerd meerspannige bruggen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen voor de intertandele hygiëne en de gebruikte legering.

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 verbindingskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN
Wieg 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
Aanbevolen uitbranddtemperatuur: 800-850C/1470-1560F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte keramiekkroes. 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 smeltbranderssystem Magic Wand dient de druk bij propaan 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 zuurstofbrandermondstuk dat van de vlam (tussen de binnenste en buitenste vlamkegel). Gebruik geen vloeimiddel. Laat de moffel na het gieten afkoelen tot kamertemperatuur.
Gietemperatuur: 1240-1350C/2265-2460F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en straal het met Al_2O_3 af. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer om vervorming 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 Al_2O_3 met een druk van max. 5.2 bar/75 psi. Reinig de onderstructuur daarna in een ultrasoon bad (gedestilleerd water) of met behulp van een stoomstraler. 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 925C/1700F met vacuüm en 5 min. houdtijd op de eindtemperatuur. Na afloop van het oxideren kan de opaker worden aangebracht.

SOLDEER/VLOEIMIDDEL
Maak het soldeerblok ze klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spelet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.
solderen voor balken van de keramiek: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
solderen na balken van de keramiek: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
Laserlasdraad: Laser Ceramic White

POLIJSTEN
Verwijder na het balken van de keramiek oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen frezen- en polijstinstrumenten.

INDICATIES
Telescoopkronen, conische kronen, bruggen met een geringe spanwijdte, wortelstiften, bruggen met een grote spanwijdte, implantaatsuperstructuren, frameprotheses, 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.

BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING
Utform skjettet i forminsket anatomisk form under hensyntaen til den planlagte fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i broplaner minst 0,5 mm. Pass på at skjettet er tilstrekkelig stabilt. Unngå skarpe overganger. Utform kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene til interdentalrenhygiene samt den anvendte legeringen.

PÅSETTING AV STØPEKANALER
Kroner som er modellert opp i voks herholdsvis broskjeletet 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.

UTBRENNIN
Anbefalt utbrenningstemperatur: 800-850C/1470-1560F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat keramisk digel for hver av legeringene. Forvarm smeltedigelen i forvarmingsovnen. Bruk bare nytt metall. Følg opplysningene til produsenten avhengig av støpeapparat. Ved bruk av Ivoclar Vivadent Smelebrennersystem 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 oksygenrudserte delen av flammen (mellom indre og ytre flammesonet). Ikke bruk flussmiddel. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur. Del må ikke anvendes flussmiddel. Etter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støpetemperatur: 1240-1350C/2265-2460F

BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og sandblås det med Al_2O_3. På grunn av deformeringsfaren må det ikke bruks hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid skjeletten med egnede HM-fresere eller keramikkbundne roterende instrumenter. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

OKSIDERING
For oksidering skal skjelettoverflaten sandblåses med 50-100 µm Al_2O_3 ved et trykk på maks. 5.2 bar/75 psi. Deretter skal skjelettet rengjøres i ultralydbad (destillert vann) eller med dampapparat. Plasser støpeobjektet på brennbrettet og stett det etter behov. Sett skjelettet med brennbrettet inn i keramikkovnen ved en temperatur på 650C/1200F og varm med vakuum. Oksidasjonstemperaturen er på 925C/1700F med 5 min. holdetid. Etterpå fortsettes opakerbrenningen.

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 loddeobjektet langsomt etter loddingen.
Lodding for keramikkbrenning: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Lodding etter keramikkbrenning: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
lasersveisetråd: Laser Ceramic White

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

INDIKASJONER
Broer med kort spennvidde, teleskopkroner, konuskroner, stolper, broer med stor spennvidde, implantatsuprastrukturer, stapt protese, 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.

INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA
Modelar a estrutura em forma anatómica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. Coroas 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 entre elementos individuais de pontes de maneira a que a cera suporte a carga.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES
Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indirem, 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: 800-850C/1470-1560F

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 oxigénio. Conservar, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones interno e externo. Não usar fluxo. Após a fundição, deixar esfriar até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1240-1350C/2265-2460F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura com Al_2O_3. 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 Al_2O_3 de 50-100 micrômetros e pressão máxima de 5.2 bar/75 psi, antes da oxidação. A seguir, limpar no banho de ultra-som ou com vapor. Colocar o objeto na bandeja de queima e proveniência adequado suporte. Posicionar a bandeja no forno de porcelana na temperatura de 650C/1200F e elevar a temperatura do forno até 925C/1700F com vácuo e com 5 min. de tempo de manutenção na temperatura final.

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 lentamente.
Pré-soldagem: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Pós-soldagem: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
soldagem a laser: Laser Ceramic White

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

INDICAÇÕES
Recomendada para pontes de curta extensão, coroas telescópicas, coroas cónicas, pinos, núcleos, pontes extensas, suprapontes de implantes, próteses parciais, coroas metalocerâmicas.

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 isolados, 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.

ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρότυπο με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Μινιμιζε στρώσεις αποτιών πάχους τουλάχιστον 0.3 μ.υ.λ. ενώ στεφάνες στηρίγματα αποτιών ελάχιστο πάχος 0.5 μ.υ.λ. Επιβεβαιωθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κυλιόντας και γι α το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΩΓΩΝ
Τοποθετήστε στα διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φατνιακό μοντέλο μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την άμεση, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η θέρμανση βρίσκεται στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξιά/κ θα πρέπει να έχουν 2.5-3.0 χιλ.μ/κυς και πλάτος.

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

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης: 800-850C/1470-1560F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Χρησιμοποιείτε διαφορετικά κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα και προβεβαιώνετε το πυρίμαχο στον κλίβανο σκόρπισης. Χρησιμοποιείτε πάντοτε καινούριο κράμα. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Εάν χρησιμοποιείτε το Magic Wand του Ivoclar Vivadent ρυθμίστε 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 οξυδοποίηση, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Μη χρησιμοποιείτε αντιμέτρα. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1240-1350C/2265-2460F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφαιμάξετε προσεκτικά το πυρίμαχο και καθαρίστε το σκελετό με Al_2O_3. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυρομάχματος για να αποφύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε το σκελετό με φρέζες καρβίδιου (carbide) ή με φρέζες που έχουν συγκόλληση από κεραμικό υλικό. Αποφεύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειαντρίβηση!

ΟΞΕΙΔΩΣΗ
Αμμοβολήστε την επιφάνειά με οξείδιο αλουμινίου 50-100 microns με μέγιστη πίεση 5.2 bar/75 psi πριν την οξείδωση. Καθαρίστε σε λουτρό υπερήχων ή καθαρίστε με ατμό. Τοποθετήστε την εργασία στο δίσκο ψησίματος με επαρκή στήριξη. Τοποθετήστε το δίσκο στον κλίβανο κεραμικών συβλιμμένο σε χαμηλή θερμοκρασία 650C/1200F και ανέβηστε τη θερμοκρασία του κλιβάνου στους 925C/1700F με πλήρες κενό- υπό με 5 λεπτά παραμονή στην τελική θερμοκρασία.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ
Διατηρήστε την κολλήσεις όσο πιο μικρή γίνεται και προβεβαιώστε ότιν κλίβανο στους 600C/1112F 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 White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Συγκόλληση μετά: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser Ceramic White

ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδιο και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίστε/στιλβώστε το σκελετό με ελαστικά στιλβωτής.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Προτεινόμενη για μικρές γέφυρες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, κωνικές στεφάνες, Άξονες, μεγάλες γέφυρες Υπερκατασκευές εμφυτευμάτων, Μερικές οδοντοστοιχίες, Μεταλλοκεραμικές στεφάνες.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Ενδείκνυται η συμβουλή ιατρού, εάν γνωζίζετε ότι οι ασθενείς είναι αλλεργικοί/ευαίσθητοι, σε κάποιο από τα κύρια ή τα δευτερεύοντα συστατικά του κράματος.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από το συστατικά.

ΑΛΛΗΛΕΠΙΔΡΑΣΕΙΣ
Μπορεί να συμβεί φαινόμενο γαλβανισμού μεταξύ διαφορετικών κραμάτων στο ίδιο στοματικό περιβάλλον.
Για συμπληρωματικές πληροφορίες συμβουλευτείτε τον πίνακα ιδιοτήτων των κραμάτων.

KÄYTTÖOHJEET

VAHAMALLIN VALMISTUS
Muotoile runko typistettyyn anatomiseen muotoon sekä huomioi suunnittelussa myös pinnoitteen osuus. Yksittäiset kruunut vaativat vähintään 0.3 mm:n ja monimpaksuus, tukikruunut vähintään 0.5 mm:n paksuuden. Varmista, että runko muoto on riittävän vakaa. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdyssiksa sopivat intra-oraaliselle asennolle ja huomioi käyttämästä metallin vaatimukset.

VALUKANAVOIDENTI
Tee muotoiltuun siltarunkoon tai kappaan sopivankokoiset valukanavat. Sovella suoraa tai epäsuoraa tekniikkaa varmistaen, että valusäiliöt on sijoitettu lämpökeskukseen. Kappaa ja kartioita yhdistävien kanavien tulee olla pituudeltaan ja leveydeltään 2.5-3.0 mm.

VALU
Punnitse vahamalli sekä valukanavat määrittelläksesi käytettävän metallimäärän. (Katso muuntoluukkaus taulukko: paino x tiheys = metallin grammamäärä). Käytä valumassa valmistajan antamien käyttöohjeiden mukaisesti.
CDT
Suositettu polttolämpötila: 800-850C/1470-1560F

SULATUS JA VALU
Käytä erillistä keraamista sulatusastiaa joka metallille ja esilämmitä sulatusastia polttouunissa. Käytä aina tuoretta metallia. Noudata valuaitteen valmistajan antamia käyttöohjeita. Jos käytät Ivoclar Vivadent Magic Wand:ia, aseta propaanin paineeksi 0.35 bar/5 psi ja hapen paineeksi 0.7 bar/10 psi. Pidä metalli valmennevässä lieksissä sisä- ja ulkokärkien välillä. Älä käytä sulatetta. Jätä valun jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.
Valulämpötila: 1240-1350C/2265-2460F

METALLIN VALMISTEL
Pura valu huolellisesti ja puhdista työ Al_2O_3:lla. Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien välttämiseksi. Viimeistele runko kovametallipoirilla tai keramiikkakärjillä. Hiontapölyä on haitallista hengittää!

OKSIDAATIO
Puhalla pintaa 50-100 µm:n Al_2O_3:lla max. 5.2 bar/75 psi paineella ennen oksidaatiota. Puhdista sen jälkeen ultraäänellä tai höyrylla. Aseta työ polttoalusellle ja tue riittävästi. Aseta alunen porsliinin poltto uunin 650C/1200F lämpötilaan ja kohota uunin lämpötilaa 925C/1700F vakuumissa ja pidä tätä lämpötilaa 5 minuuttia.

JUOTOSMETALLIT/SULATE
Pidä juotosmassa mahdollisimman pienena ja ekivuisena n. uunissa n. 600C/1112F:een. Juotosaukon ja juotosstripin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juottamisen jälkeen.
Esi-juotosmetalli: Special High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing White Ceramic Solder, High Fusing Bondal Flux
Esi-sulate: Low Fusing White Gold Solder, Bondal Flux
Laser hitsausmateriaali: Laser Ceramic White

KIILLOTUS
Poista oksidi- ja sulatejäänteet juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistele/kiillota runko kumiviimeistelyillä/kiillottimilla.

INDIKAATIOT
Suositellaan käytettäväksi: Lyhyet sillat, teleskooppikruunut, kartiokruunut, nastat, implantaattien päällirakenteet, pitkä sillat, valurangat, PP-kruunut.

KONTRAINDIKAATIOT
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen/herkistynyt millekään tämän metallin pää- tai sivuainesosille, tulee ennen käytön aloittamista kääntyä lääkärin puoleen.

SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa saattaa esiintyä allergiaa/herkistymistä tämän metallin ainesosille.

YHTEISVAIKUTUKSET
Suun olosuhteissa saattaa esiintyä eri metallien välisiä galvaania vaikutuksia.
Lisätietoja metallien ominaisuuksia kuvaavasta taulukosta.

EN	Porcelain Fired	
Proof Stress (0.2% Offset) MPa	520	
Vickers Hardness	385	
Elongation (%)	6.0	
Modulus of Elasticity (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Density (g/cm³)	7.8	
Melting Range	1145-1165C/2095-2130F	
Casting Temperature	1240-1350C/2265-2460F	
CTE 25-500C	14.5	CTE 20-600C 14.7
IT	Porcellana Cottura	
Limite di elasticità (intercetta retta parallela di elasticità 0,2%) MPa	520	
Durezza Vickers	385	
Allungamento (%)	6.0	
Modulo di elasticità (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Densità (g/cm³)	7.8	
Range di fusione	1145-1165C/2095-2130F	
Temperatura di colata	1240-1350C/2265-2460F	
CDT 25-500C	14.5	CDT 20-600C 14.7
DE	Gebrannt	
Dehngrenze (0.2% Offset) MPa	520	
Vickershärte	385	
Bruchdehnung (%)	6.0	
E-Modul (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Dichte (g/cm³)	7.8	
Schmelzintervall	1145-1165C/2095-2130F	
Giesstemperatur	1240-1350C/2265-2460F	
WAK 25-500C	14.5	WAK 20-600C 14.7
FR	Cuisson céramique	
Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa	520	
Dureté Vickers	385	
Elongation (%)	6.0	
Module d'élasticité (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Densité (g/cm³)	7.8	
Température de fusion	1145-1165C/2095-2130F	
Température de coulée	1240-1350C/2265-2460F	
CTE 25-500C	14.5	CTE 20-600C 14.7
ES	Tras cocción cerámica	
Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa	520	
Dureza Vickers	385	
Elongación (%)	6.0	
Módulo de elasticidad (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Densidad (g/cm³)	7.8	
Intervalo de fusión	1145-1165C/2095-2130F	
Temperatura de colado	1240-1350C/2265-2460F	
CDT/25-500C	14.5	CDT/20-600C 14.7
SV	Efter porslins bränning	
Tänjbarhet (0.2% Offset) MPa	520	
Vickers hårdhet	385	
Töjbarhet (%)	6.0	
Elasticitets modul (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Density (g/cm³)	7.8	
Smält intervall	1145-1165C/2095-2130F	
Gjut temperatur	1240-1350C/2265-2460F	
CTE 25-500C	14.5	CTE 20-600C 14.7
NO	Na het opbaken	
Rekgrens (0.2% Offset) MPa	520	
Vickers Hardhet	385	
Breukrek (%)	6.0	
Elasticiteits Modul (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Density (g/cm³)	7.8	
Smeltinterval	1145-1165C/2095-2130F	
Giettemperatuur	1240-1350C/2265-2460F	
TEC 25-500C	14.5	TEC 20-600C 14.7
NO	etter porselensbrenning	
Vickershardhet (0.2% Offset) MPa	520	
Vickers Hardness	385	
Brudtforlengelse (%)	6.0	
Elastisitetsmodul (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Density (g/cm³)	7.8	
Smeltintervall	1145-1165C/2095-2130F	
Støpetemperatur	1240-1350C/2265-2460F	
varmeutvidelseskoeffesient 25-500C	14.5	varmeutvidelseskoeffesient 20-600C 14.7
PT	Após a queima	
Resitência à tração (0.2%) MPa	520	
Dureza Vickers	385	
Alongamento (%)	6.0	
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Densidade (g/cm³)	7.8	
Intervalo de fusão	1145-1165C/2095-2130F	
Temperatura de fundição	1240-1350C/2265-2460F	
CTE 25-500C	14.5	CTE 20-600C 14.7
DA	Brændt	
Strækgrænse (0.2% Offset) MPa	520	
Vickers hårdhed	385	
Forlængelse i %	6.0	
Elasticitetsmodul (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Vægtfylde (g/cm³)	7.8	
Smelteinterval	1145-1165C/2095-2130F	
Støbetemperatur	1240-1350C/2265-2460F	
TEK 25-500C	14.5	TEK 20-600C 14.7
EL	Μετά τη σκόνωση	
Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa	520	
Σκληρότητα Vickers	385	
Επιμήκυνση (%)	6.0	
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Πυκνότητα (g/cm³)	7.8	
Περιοχή τήξης	1145-1165C/2095-2130F	
Θερμοκρασία χύτευσης	1240-1350C/2265-2460F	
ΣΘΔ 25-500C	14.5	ΣΘΔ 20-600C 14.7
FI	porcilinopolttoruna	
Testipaine (0.2% offset) MPa	520	
Vickers-kovuus	385	
Venymä (%)	6.0	
Elastinen moduli (psi/MPa)	34.000.000/234,000	
Tiheys (g/cm³)	7.8	
Sulamisväli	1145-1165C/2095-2130F	
Valulämpötila	1240-1350C/2265-2460F	
CTE 25-500C	14.5	CTE 20-600C 14.7

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 moffel waarbij de restauraties ca. 5 mm van het einde van de inbedmoffel moeten worden geplaatst. De afstand tussen de restauraties en de zijkanten van de moffel 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 uitlopend aan de restauratie). Let op dat de legering onregelmatigheden worden veroorzaakt wanneer 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.

UTFORMING AV STØPEKANALENE

ANBEFALINGER
DIREKTE: enkeltkroner, inlays og onlays
INDIREKTE: flerleddede restaueringer og flere enkeltkroner

ANVISNINGER:
1. Støpekanalen (gra) velges slik at støpebjelken er like stor eller større enn den tykkeste delen av restaueringen som skal støpes.
2. Støpebjelken bør plasseres i termisk sentrum i støpemuffelen, mens støpeobjektet skal plasseres ca. 5 mm fra enden av muffelen. Avstanden til sideveggene i muffelen bør ikke være under 5 mm.
3. Støpekanalen skal plasseres på det tykkeste del av restaueringen.
4. Forbindelsesnøkkel mellom støpekanalen og støpeobjektet bør formes utflytende (som en trakt), for å unngå turbulenser i legeringen på dette stedet under stømpingen. Samtidig kan man på den måten sikre at legeringen flyter uforstyrret under stømpingen og størkningen.
5. Mengden anvendt legering må regnes ut nøyaktig for å kunne forhindre negative virkninger av en for stor støpebjelke mens legeringen størkner. Tommelfingerregelen for beregning av legeringsvekten er som følger: Voksvekt x legeringens spesifikke vekt = nødvendig legeringsmengde.

MERKNADER:
1. Tykkelse og utforming av voksmodelleringen bør gjennomføres i henhold til produsentens anvisninger.
2. Utlat canais de resfriamento (suspiros) quando fundir restaurações multo grandes ou multo pesadas.

MÉTODO DE CONFECÇÃO DO SPRUE

RECOMENDAÇÕES
DIRETO: coroas unitárias, inlays e onlays
INDIRETO: múltiplos elementos e múltiplas coroas 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 dachtulOu aos lados do limite superior do revestimento e 5 mm aquém das linhas 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 trompete) 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 multo 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 multo grandes ou multo pesadas.

UDFORMNING AF STØBEKANALEN

ANBEFALINGER
DIREKTE: Enkelte kroner, indlæg og onlays
INDIREKTE: Restaueringer med flere led og flere kroner

ANVISNINGER:
1. Støbekanalen vælges sådan at støbebjælken er lige så stor som eller større end den tykkeste del af den restaurering der skal støbes.
2. Støbebjælken skal placeres i kyvettens varmecentrum. Restaueringerne skal placeres mindst 5 mm fra kyvettens bund. Afstanden til kyvettens sider bør ikke være mindre end 5 mm.
3. Støbekanalen skal anbringes på den tykkeste del af restaueringen.
4. Overgangen fra støbekanalen til restaueringen skal udformes jævnt (tragtformet) for at undgå turbulens i legeringen ved støbning. Således kan det samtidigt sikres at legeringen løber frit under stømpingen og størkningen.
5. Det skal beregnes omhyggeligt hvor meget der skal bruges af legeringen, således at de negative påvirkninger fra en for stor støbebjælke mens legeringen størkner. Tommelfingerregelen for beregning af legeringsvægten er som følger: voksvægt x legeringens specifikke vægt = krævede legeringsmængde.

BEMÆRKNINGER:
1. Formgivning og tykkelse af voksmodelleringen bør udføres i overensstemmelse med producentens anvisninger.
2. Uset støbning af lunge og/eller store støbeobjekter bør det anbringes køleriller.

Μέθοδος (-οι) τοποθέτησης αγωγών

Συστάσεις:
Άμεσα: μονήρεις στεφάνες, ένθετα και επένθετα
Έμεσα: αποκαταστάσεις πολλών τεμαχίων και πολλαπλές μονήρεις στεφάνες

Οδηγίες:
1. Διαλέξτε αγωγό με δεξαμενή (ση ή μεγαλύτερη από την παχύτερη διατομή της αποκατάστασης.
2. Διατηρήστε τη δεξαμενή στο θερμικό κέντρο του δακτυλίου. Διατηρήστε την αποκατάσταση περίπου 5 χιλ. από το άκρο του δακτυλίου και άχι κοντύτερα των 5 χιλ. από τις πλευρές του.
3. Βεβαιωθείτε ότι ο αγωγός είναι συνδεδεμένος στο παχύτερο σημείο της αποκατάστασης.
4. Η σύνδεση μεταξύ αγωγού και αποκατάστασης θα πρέπει να είναι κωνοειδής (διαμόρφωση "τρομπέτας") ώστε να αποφεύγονται οι στροβιλισμοί του κράματος (προκαλούν διάβρωση του πυρομλάματος) και να εξυπηρετείται η απρόσκοπτη ροή του κράματος κατά τη χύτευση και τη στερεοποίηση.
5. Διατηρείτε το απαιτούμενο βάρος του κράματος, για να αποφύγετε το φαινόμενο των πολύ μεγάλ