

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE

Modeller de restauratie volledig in was. Maak voor composiet-verblijndtoepassingen een onderstructuur die iets kleiner is dan de noodzakelijke anatomische vorm. Dit in verband met de toepassing van de geplande verblijndtechniek. De wanddikte moet bij solitaire kronen ten minste 0,3 mm bedragen en bij pijlkronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

PLAATSEN VAN GIETKANALEN

Voorzie de in was gemodelleerde kroon- of brugstructuur van gietkanalen die voldoende groot zijn voor zowel de directe als de indirecte methode. Zorg dat het reservoir zich in het hittecentrum van de mofel bevindt. De verbindingsskanalen tussen het reservoir en het gietobject moeten een lengte resp. een doorsnee van 2,5 à 3,0 mm hebben.

INBEDDEN

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

UITBRANDEN

Aanbevelen uitbrandttemperatuur:

Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F

Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN

Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. 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. Het best kan het smelten van C&B-legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofmate gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binste en de buitenste vlamkegel. Laat de mofel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.

Giettemperatuur: 970-1030C/1780-1890F

BEWERKEN

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

WARMTEBEHANDELING

Zachtgieten: 15 minuten bij 675C/1250F; vervolgens onmiddellijk afschrikken (met water)
Gehard in oven: 15 minuten bij 400C/750F; laten afkoelen.

SOLDEER/VLOEIEMIDDEL

Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en vernam 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 soldeerbiject na het solderen langzaam afkoelen.

Soldeer: .650 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Vloeimiddel: Bondal Flux

Laserlasmateriala: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN

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

INDICATIES

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

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

Modellør opp restaureringen fullstendig i voks. Utform skjelettet til fasadeerstatninger av kompositt i forminkett anatomisk form under hensyntaken til den planlagte restitonas fasadeerstatningen. Veggtykkelsen i enkeltkroner skal være på minst 0,3 mm og i propilærer minst 0,5 mm. Pass på å bedragen en bij piljekronen minimaal 0,5 mm. Let er op dat de onderstructuur in voldoende mate vormstabiel is. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingsszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoende aan de bestaande eisen voor interdentale hygiëne en de gebruikte legering. Breng op de onderstructuur mechanische retenties aan.

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 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

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

UTBRENNINGSTEMPERATURER

Anbefalte utbrenningstemperaturer:

Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F

Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING

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

Støpetemperatur: 970-1030C/1780-1890F

BEARBEIDING AV OBJEKET

Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfinn resten av investmentmassen med Al₂O₃ eller glassperler eller bruk avspring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestov ved sliping!

HERDING

Mykløding: 15 minutter ved 675C/1250F; deretter rask avkjøling (med vann)

Herdes: ved 400C/750F i 15 minutter, avkjøles.

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER

Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i oven 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.

Loddemiddel: .650 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Flussmiddel: Bondal Flux

Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING

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

INDIKASJONER

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

KONTRAINDIKASJON

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 o padrão totalmente em cera. Para coraas e pontas metalo-plásticas, construir a estrutura em forma anatômica reduzida, considerando o planejado revestimento estético. 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 soldagem compatíveis com o seu posicionamento intra-oral e com a liga a ser empregada. Se for necessário o revestimento estético com resina ou compósito, a retenção mecânica está recomendada.

COLOCAÇÃO DOS SPRUES

Prover as estruturas modeladas com sprues de adequados tamanhos. Usar a técnica direta ou indireta, mantendo as câmaras de compensação situadas no centro térmico. Os sprues de conexão, entre a câmara de compensação e o padrão de cera, devem possuir 2,5-3,0 mm de comprimento e largura.

INCLUSÃO

Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera" fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

AQUECIMENTO

Temperatura de aquecimento sugerida:

Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F

Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO

Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As 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. Na condição ideal, para fundir as ligas C&B (coraas e pontes), deve ser empregado um mascaro com chama de gás natural e ar comprimido porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um flúo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.

Temperatura de fusão: 970-1030C/1780-1890F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA

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

TRATAMENTO TÉRICO

Recozimento: 675C/1250F durante 15 minutos; temperar imediatamente

Endurecedor: 400C/750F, 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 apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.

Solda: .650 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Fluxo: Bondal Flux

Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO

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

INDICATÖES

Recomendadas para onlays, coraas 3/4, coraas, coraas telescópicas, coraas cônicas, pontes, pontes extensas, núcleos, 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.

EFETOS COLATERAIS

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

INTERAÇÕES

A presença de diferentes ligas, no mesmo ambiente bucal, pode promover efeitos galvânicos.

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

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING

Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Stel til plastfacader udformes i reduceret anatomisk form under hensyntagen til den planlagte plastfacade. Vægtykkelsen skal være mindst 0,3 mm til enkeltkroner og mindst 0,5 mm til bropiller. Sorg for tilstrækkelig formstabilitet af stellet. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de oplyder kravene til den anvendte legering og til interdental hygiejne. Mikalí halutaan käyttää yhdistelmämuovia tai akryylia fasadimateriaalina, on suositeltavaa, että tehdään mekaaninen retentio.

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 kvettens varmecentrum. Forbindelseskanalene 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 voksmoegningstabellen: voksvægt x massefylde = legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING

Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:

Indstøbningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F

Indstøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØBNING

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

Støbetemperatur: 970-1030C/1780-1890F

BEARBEJNING

Støbeobjektet tages forsigtigt ud af kvyetten og rengøres. Al₂O₃ eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kvyyetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af stov ved slipning!

HÆRDNING

Blødgøring: 15 minutter ved 675C/1250F; Hurtig-alkohl straks

Hærdning: 15 minutter ved 400C/750F; afkøling ved henstand.

LOD/FLUSSMIDDEL

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

Lodning: .650 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Flusmiddel: Bondal Flux

Laser-lodemateriala: Laser C&B Yellow

POLERING

Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gumminerere/-polerere.

INDIKATION

Anbefalet til onlays, 3/4 kroner, kroner, teleskopkroner, konuskroner, kortspandsbroer, flerspandsbroer, stifter, implantatsuprastrukturer.

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.

EL ΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

KΕΡΑΜΑ

Διαμορφώστε κέρινο πρόπλασμα με μεμωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Εάν χρησιμοποιηθεί μη κεραμικό υλικό επικάλυψης, τοποθετήστε μηχανικά σημεία συγκόλλησης. Μονήρεις στεφάνες απαιτούν πάχος τουλάχιστον 0,3 χιλ., ενώ στεφάνες σπρίγματα απαιτούν ελάχιστο πάχος 0,5 χιλ. Επεξεργασθείτε ότι ο σκελετός παρουσιάζει σταθερότητα σχήματος. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στατοιακής κολλήτριας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.Εάν ακολουθήσει επικάλυψη με σύνθετη ρητίνη ή με ακρυλικό, συνιστάται μηχανική συγκράτηση.

ΤΟΠΟΘΕΤΗΣΗ ΑΓΓΩΓΩΝ

Τοποθετήστε στο διαμορφωμένο κέρινο σκελετό ή φεσάκι αγωγούς κατάλληλου μεγέθους. Είτε χρησιμοποιείτε την τρυφή, είτε την έμμεση μέθοδο, εξασφαλίστε ότι η διαστάνεια στο θερμικό κέντρο. Οι αγωγοί σύνδεσης των στεφανών με τη δεξαμενή θα πρέπει να έχουν 2,5-3,0 χιλ μήκος και πλάτος.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ

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

ΑΠΟΚΩΡΩΣΗ

Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:

Πυρόμαζα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F

Πυρόμαζα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΝΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ

Χρησιμοποιείτε διαφορετικό γραφίτη/ακεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιούμενου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ισοκίνη είναι η χρήση πεπιστωμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογόβολο υλιό, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επειδή το μίγμα προπονού και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και μπορεί να υπερθερμανθούν αυτου του είδους το κράμα. Εάν χρησιμοποιείτε προπानο και οξυγόνο η πίεση θα πρέπει να είναι 0,15 bar/2 psi για το πρόπλασμα, και 0,35 bar/5 psi να το ελκύονο. Διατηρείτε το κράμα στο litreducerede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekægle). Flussmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kvyyetten stå til afkøling til stuetemperatur.

Θερμοκρασία χύτευσης: 970-1030C/1780-1890F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ

Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόμαζα και καθαρίστε το σκελετό με Al₂O₃ ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφύρι για αφαιρέση του πυρόχωματος για να αποφεύγετε παραμορφώσεις. Τροχήστε και σταβλώστε το σκελετό. Αποφύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειτουργίση!

ΘΕΡΜΙΚΗ ΚΑΤΕΡΓΑΣΙΑ

Ανάτση: 675C/1250F για 15 λεπτά. Ψύξτε αμέσως

Σκληρόνη: 400C/750F για 15 λεπτά. Αφήστε να κρυώσει.

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ

Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθρμάνετε στον κλιβανο 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 οργά.

Κόλληση: .650 Fine Solder, Low Fusing White Gold Solder, .585 Fine Solder

Άρτυμα: Bondal Flux

Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΑΒΩΣΗ

Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείματα του αρτύματος και τροχήστε /σταβλώστε το σκελετό με ελαστικά σταβλωτήρες.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ

Προς το παρόν συνιστάται για Επένθετα, Στεφάνες 3/4, Στεφάνες, Τηλεσκοπικές στεφάνες, Κωνικές στεφάνες, Γέφυρες μικρού εύρους, Γέφυρες μεγάλου εύρους, Άξονες, Υπερκατασκευές εμπροσθιωντων.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ