

BiOcclus® HT

Au and Pt-metals	Au	Pt	Zn	Ir	
97.9	85.4	12.0	1.8	0.1	mass-%

Au and Pt-metals	Rh	Nb	Fe	
97.9	0.4	0.1	0.2	mass-%

REF
1318 0002

50634627/a



DeguDent

GB

High-gold alloy for the fabrication of dental restorations (for ceramic bonding)
 Type extra hard Color yellow
 Contraindications: Do not use in known hypersensitivity to one or several metals contained in the alloy.
 Adverse effects: Reactions that may occur are allergic reactions against metals contained in the alloy or paraesthesia caused by electrochemical reactions. Systemic side effects caused by metals contained in the alloy have been reported in isolated cases.
 Interactions: Avoid occlusal and proximal contacts of different alloy types.
 Avoid inhaling dust and vapours while in contact with dental alloys. Use suitable vacuum appliances for protection against dust and vapours. Use a facemask or respiratory protection.
 For additional information concerning handling, reuse, dust protection and application notes, please consult our brochure "Precious-metal dental alloys – Processing instructions".

For dental use only.

Melting range	Preheating temperature	Casting temperature	Mean linear CTE		Vickers hardness	0,2% Yield strength*	Tensile strength*	Elongation*	Density
			(25-500 °C)	(25-600 °C)					
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	b) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min./950 °C + 15 min./500 °C
 b: Achievable values after ceramic veneering
 g: Achievable values after slow cooling inside the mould
 * Measurements performed on samples pursuant to EN ISO 9693

Instructions for Use

Note: Please note the melting range (1055-1130 °C) when setting the firing temperature for dental ceramics and when soldering. Please check and calibrate your ceramic furnace for this temperature range.

Modelling: When modelling and finishing the frameworks, make sure to maintain a minimum wall thickness of 0.3 mm for single crowns and 0.5 mm for abutment crowns.
 Sprueing: Fit the waxed-up bridge framework with adequately dimensioned sprues.
 Bar casting: The diameter of the head canal is 3-4 mm. The manifold canal has a diameter of 4-5 mm depending on the volume of the casting. The volume of the bar should correspond to that of the casting. The distance between the manifold canal and the waxed-up framework should be 5-8 mm, diameter 3 mm.
 Investing: In phosphate-bonded investment compounds (such as Deguvest® SR, F, and CF).
 For rapid heating we recommend Deguvest® Impuls and SR.
 Wax elimination/preheating: At 300 °C and 800 °C depending on flask size. Follow the manufacturer's recommendations.
 Casting: The alloy can be safely processed in resistance-heated furnaces in graphite crucibles, or in



(par ex. Deguvest® SR, F, et CF).
 Pour le chauffage rapide nous recommandons Deguvest® Impuls et SR.
 Expulsion de la cire/Préchauffage : à 300 °C et 800 °C en fonction de la taille de la cuvette de coulée.
 Prière de respecter les indications du fabricant.
 Coulée : l'alliage est travaillé en sécurité dans le creuset en graphite dans des appareils de coulée chauffés par résistance et dans la cuvette de fusion en céramique dans l'appareil de coulée à flamme.
 Température de coulée 1280 °C.
 Il faut utiliser au moins 1/3 de matériau neuf. Avant la réutilisation, les canaux de coulée et les cônes de coulée doivent être grenillés pour enlever l'intégralité des oxydes et les résidus de masse d'inclusion.
 Temps de poursuite du réchauffage : chauffage par résistance : 60 s, Prestomat : 45 s, propane à l'oxygène, HF et appareil de coulée à arc électrique : 5-10 s.
 Désinclusion : après le refroidissement de la cuvette de coulée à la température ambiante, la masse d'inclusion est enlevée des objets avec 50 μm d'Al₂O₃, 2 bars de pression.
 Ne pas utiliser de marteau pour la désinclusion !
 Travail et oxydation : le façonnage est effectué avec des fraises en métal dur à dents étagées. Ne pas utiliser d'abrasifs en diamant. L'armature grenillée avec de l'oxyde d'aluminium (Al₂O₃), grain 110 μm, pression environ 2 bars, est oxydée à 900 °C 5 mini. à la pression atmosphérique. L'oxyde est ensuite enlevé par décapage dans du Neacid®.
 Alliage par fusion : des céramiques dentaires comme par ex. Duceram® Plus ou Duceram® Kiss conviennent pour le revêtement. Tenir compte des recommandations des fabricants de céramique.
 Suppression des oxydes : après l'alliage par fusion de la céramique dentaire et/ou après le dernier traitement thermique, les oxydes devraient être soigneusement enlevés. Ceci a lieu par décapage avec du Neacid® ou par enlèvement mécanique.
 Brasage : avant la cuisson Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 après la cuisson Lot DG 750 (750 °C)
 Fondant : DS 1, T
 Soudage au laser : un fil d'apport pour soudage au laser de 0,35 mm (et 0,7 mm) est disponible.
 Revenu : 15 min/500 °C

Lega ad elevato tenore d'oro per la realizzazione di restauri dentali (ceramizzabile)
 Tipo extra duro Colore giallo
 Controindicazioni: Non impiegare in caso di ipersensibilità nota a uno o più dei metalli contenuti nella lega.
 Effetti collaterali: Sono possibili allergie ai metalli che compongono la lega e alterazione delle percezioni di natura elettrochimica. Sono stati riferiti casi isolati di effetti collaterali sistemici dei metalli contenuti nella lega.
 Interazioni: Evitare il contatto occlusale e prossimale di leghe di tipo diverso.
 Durante l'impiego di leghe dentali evitare di inalare polveri e vapori, utilizzando come protezione adeguati dispositivi di aspirazione e, inoltre, una mascherina protettiva per il viso o un respiratore.
 Ulteriori indicazioni sull'uso, il riutilizzo, la protezione anti-polvere e le avvertenze per l'uso sono riportate nell'opuscolo "Avvertenze per la lavorazione di leghe dentali nobili".

Solo per uso dentale.

Intervallo di fusione	Temperatura di preiscaldamento dello stampo per fusione	Temperatura di fusione	Coefficiente di espansione termica lineare medio		Durezza secondo Vickers	Limite di snervamento 0,2%*	Resistenza a trazione*	Allungamento a rottura*	Densità
			(25-500 °C)	(25-600 °C)					
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	HV 5 b) 220 a) 230	N/mm ² b) 510 a) 530	N/mm ² b) 610 a) 630	% b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min./950 °C + 15 min./500 °C
 b: Caratteristiche ottenibili in seguito a rivestimento ceramico
 g: Caratteristiche ottenibili in seguito a lento raffreddamento nello stampo per fusione
 * Misurazioni su campioni secondo la norma ISO 9693

Istruzioni per l'uso

Avvertenza: Durante la regolazione della temperatura di cottura della ceramica dentale e durante la brasatura fare attenzione all'intervallo di fusione (1055-1130 °C). Controllare e tarare il forno per ceramica in questo range di temperatura.
 Modellazione: Durante la modellazione e la lavorazione delle strutture fare attenzione a non superare lo spessore minimo delle pareti, rispettivamente 0,3 mm per le corone singole e 0,5 mm per le corone su pilastri.
 Applicazione di canali di colata: Il ponte modellato in cera deve essere provvisto di canali di colata sufficientemente dimensionati. Barra di colata: Il Ø del canale di alimentazione deve essere pari a 3 - 4 mm. Il canale di distribuzione deve avere un Ø di 4 - 5 mm, in funzione del volume dell'oggetto fuso. Il volume della barra deve corrispondere a quella dell'oggetto fuso. La distanza fra il canale di





For rapid heating we recommend Deguvest® Impuls and SR.
Wax elimination/preheating: At 300 °C and 800 °C depending on flask size. Follow the manufacturer's recommendations.

Casting: The alloy can be safely processed in resistance-heated furnaces in graphite crucibles, or in open-flame casting units in the ceramic-melting trough.

Casting temperature 1280 °C

At least one-third of new material must be used. Sandblast sprues/cones before reuse to thoroughly remove all oxides or residual investment.

Post-heating: Resistance-heated: 60 s, Prestomat: 45 s, oxygen/propane; HF and arc-casting machine: 5-10 s.

Divesting: Allow the flask to cool to room temperature after casting and divest the castings using 50-µm Al₂O₃ beads at 2 bar of pressure away from the investment.

Do not use a hammer for divesting!

Finishing and oxidation: The material is finished with stagger-toothed tungsten-carbide cutters. Do not use diamond cutters. Sandblast the framework with Al₂O₃ 110 µm at a pressure of about 2 bar and atmospherically oxidize at 900 °C for 5 min. The oxide is removed by pickling in a Neacid® bath.

Veneering: Dental ceramic materials such as Duceram® Plus and Duceram® Kiss are suitable for ceramic veneering. Observe the ceramic manufacturers' recommendations.

Oxide removal: After ceramic firing or after the final heat treatment is carried out, the oxides should be carefully removed. This is done by pickling with Neacid® or by mechanical removal.

Soldering: Before firing Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
After firing Lot DG 750 (750 °C)

Flux: DS 1, T

Laser welding: Laser-welding wire is available in the sizes 0.35 mm and 0.7 mm.

Annealing: 15 min/500 °C

Alliage à forte teneur en or pour la fabrication de prothèses dentaires (apte à l'alliage par fusion)

Type extra-dur Coloris jaune

Contre-indications : ne pas utiliser en cas d'hypersensibilité avérée à un ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage.

Effets secondaires : des allergies à des métaux contenus dans l'alliage ainsi que des sensations désagréables ayant des causes électrochimiques. Des effets secondaires systémiques de métaux contenus dans l'alliage ont été rapportés dans des cas isolés.

Interactions : éviter tout contact occlusal et proximal de différents types d'alliages.

Lors de la manipulation d'alliages dentaires, prière de veiller à ce que des poussières et des vapeurs ne soient pas inhalées. Pour cela, utiliser des installations d'aspiration adaptées plus un masque ou une protection respiratoire pour se protéger contre les poussières et les vapeurs.

Pour d'autres indications concernant la manipulation, la réutilisation, la protection contre la poussière et pour des indications concernant l'application, consulter la brochure « Alliages dentaires en métal précieux ».

Pour un usage dentaire seulement

Intervalle de fusion	Température de préchauffage du moule de coulée	Température de coulée	Valeur WAK lin. (25-500 °C)	Dureté (25-600 °C)	Vickers	Limite élastique	Résistance à la rupture*	Allongement de rupture*	Densité
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	a) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C

b: propriétés accessibles après le revêtement céramique

g: propriétés accessibles grâce au refroidissement lent dans le moule de coulée

* Mesures effectuées sur des échantillons conformément à ISO 9693

Mode d'emploi

Remarque : tenez compte de l'intervalle de fusion (1055-1130°C) lors du réglage de la température de cuisson pour la céramique dentaire et lors du brassage. Vérifiez et calibrez votre four à céramique pour cette plage de température.

Modelage : lors du modelage et du façonnage des armatures, veillez à ce que l'épaisseur de paroi minimum de 0,3 mm pour des couronnes isolées et de 0,5 mm pour des couronnes piliers soit atteinte.

Mise en place de canaux de coulée : l'armature de bride modelée dans de la cire doit être dotée de canaux de coulée aux dimensions suffisantes.

Coulée à barre : le Ø du canal d'amenée est de 3 à 4 mm. Le canal de distribution a un Ø de 4 à 5 mm, en fonction du volume de l'objet coulé. Le volume de la barre doit correspondre à celui de l'objet coulé. L'écart entre le canal de distribution et l'objet en cire est de 5 à 8 mm et a un Ø de 3 mm.

Inclusion : dans des masses d'inclusion liées au phosphate



Applicazione di canali di colata: Il ponte modellato in cera deve essere fornito di canali a colata sufficientemente dimensionati. Barra di colata: Il Ø del canale di alimentazione deve essere pari a 3 - 4 mm. Il canale di distribuzione deve avere un Ø di 4 - 5 mm, in funzione del volume dell'oggetto fuso. Il volume della barra deve corrispondere a quella dell'oggetto fuso. La distanza fra il canale di distribuzione e l'oggetto in cera deve essere di 5 - 8 mm e deve avere un Ø di 3 mm.

Messa in rivestimento: Con rivestimenti a legante fosfatato

(ad es. Deguvest® SR, F, e CF).

Per il riscaldamento rapido si raccomanda Deguvest® Impuls e SR.

Sceratura/preiscaldamento: A 300 °C e 800 °C a seconda delle dimensioni della muffola. Attenersi alle indicazioni del produttore.

Fusione: La lega viene lavorata in modo sicuro in apparecchi di fusione riscaldati a resistenza all'interno di un crogiolo di grafite e nell'apparecchio di fusione a fiamma nel trogolo per la fusione della ceramica. Temperatura di fusione 1280 °C.

Occorre impiegare almeno 1/3 di materiale nuovo. Prima del riutilizzo i canali di colata e il cono di colata devono essere puliti per rimuovere a fondo residui di ossidi e rivestimento.

Tempi di riscaldamento supplementare: Riscaldamento a resistenza: 60 sec., Prestomat: 45 sec., apparecchio di fusione ad ossigeno-propano; apparecchio di fusione ad arco elettrico e ad alta frequenza: 5-10 sec.

Smuffolatura: Dopo il raffreddamento della muffola a temperatura ambiente, il rivestimento viene staccato dagli oggetti con Al₂O₃ (grana 50 µm) ad una pressione di 2 bar.

Non utilizzare martelletti per la smuffolatura!

Lavorazione e ossidazione: Per la lavorazione si utilizzano frese in metallo duro a denti incrociati. Non utilizzare frese diamantate. La struttura sabbata con ossido di alluminio (Al₂O₃), grana 110 µm, ad una pressione di circa 2 bar, viene sottoposta ad ossidazione atmosferica alla temperatura di 900 °C per 5 min. Successivamente lo strato di ossido viene rimosso mediante decapaggio con Neacid®.

Ceramizzazione: Per la fase di rivestimento si possono utilizzare ceramiche dentali come Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Rispettare in questo caso le raccomandazioni fornite dal produttore della ceramica.

Deossidazione: Dopo la ceramizzazione della ceramica dentale o dopo l'ultimo trattamento termico occorre rimuovere a fondo gli ossidi. Questo processo avviene mediante decapaggio con Neacid® oppure tramite asportazione meccanica.

Brasatura: Prima della cottura Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
Dopo la cottura Lot DG 750 (750 °C)

Fondente: DS 1, T

Tecnica laser: È disponibile un filo per saldatura laser da 0,35 mm (e 0,7 mm).

Invecchiamento: 15 min/500 °C

Aleación de alto contenido en oro para restauraciones dentales (ceramizable)

Tipo extraduro Color amarillo

Contraindicaciones: No usar en caso de hiperestesia comprobada a uno o más metales de la aleación.

Efectos secundarios: Son posibles alergias causadas por los metales que componen la aleación, así como parestesias condicionadas electroquímicamente. En algunos casos aislados se informa de efectos secundarios sistémicos causados por los metales contenidos en la aleación.

Interacciones: Evitar el contacto occlusal y aproximado entre distintos tipos de aleación. Procure no inhalar los polvos y vapores al manipular aleaciones dentales. Como protección contra polvos y vapores, use instalaciones de aspiración adecuadas y, además, protección facial o respiratoria. Para más indicaciones sobre el manejo, reutilización, protección contra el polvo e instrucciones de aplicación, véase el folleto «Aleaciones dentales de metales nobles - Instrucciones de empleo».

Únicamente para uso dental.

Intervalo de fusión	Temperatura de precalentamiento del molde para colado	Temperatura de colado	CET lin. medio (25-500 °C)	Dureza según Vickers	Limite elástico convencional	Resistencia a la tracción*	Alargamiento de rotura*	Densidad	
°C	°C	°C	(25-500 °C)	Vickers	%	%	%	g/cm ³	
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	b) 220 a) 230	N/mm ² b) 510 a) 530	N/mm ² b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C

b: propiedades alcanzables tras el recubrimiento cerámico

g: propiedades alcanzables por enfriamiento lento en el molde para colado

* Mediciones en muestras según ISO 9693

Instrucciones de uso

Indicación: Tenga en cuenta el intervalo de fusión (1055-1130 °C) al ajustar la temperatura de cocción.



Compruebe y calibre su horno cerámico para dicho intervalo de temperatura.
 Modelado: Asegúrese al modelar y al elaborar las estructuras de que el espesor de pared mínimo no sea inferior a 0,3 mm en coronas aisladas ni a 0,5 mm en coronas pilar.
 Colocación de bebederos: La estructura de puente modelada en cera se tiene que dotar de bebederos suficientemente dimensionados. Colado de barras: El diámetro del bebedero de alimentación es de 3 - 4 mm. El bebedero de distribución tiene un diámetro de 4 - 5 mm, según cual sea el volumen del objeto a colar. El volumen de la barra tiene que ser equivalente al del objeto a colar. La distancia entre el bebedero de distribución y el objeto de cera es de 5 - 8 mm y tiene un diámetro de 3 mm.
 Puesta en revestimiento: En revestimientos para colados dentales con aglutinante de fosfato (p. ej., Deguvest® SR, F, y CF).

Para el calentamiento rápido, recomendamos Deguvest® Impuls y SR.
 Eliminación de la cera y precalentamiento: A 300 °C y 800 °C según cual sea el tamaño de la cubeta de colado. Tome en cuenta las indicaciones del fabricante.

Colado: La aleación se procesa de forma segura en dispositivos de colado calentados por resistencias en el crisol de grafito y en el aparato de colado a la llama en la cubeta de fusión cerámica. Temperatura de colado 1280 °C.

Tiene que usarse al menos 1/3 de material nuevo. Antes de volverlos a usar, es necesario chorrear los bebederos y los conos de colada para eliminar por completo los óxidos y los restos de revestimiento. Tiempos de calentamiento de continuación: Calentado por resistencia: 60 seg., Prestomat: 45 seg. propano oxígeno; aparato de colado por arco voltaico y AF: 5-10 seg.

Retirada del revestimiento: Después de que se enfríe la cubeta de colado a temperatura ambiente, se elimina el revestimiento de los objetos con 50 µm Al₂O₃ a 2 bar de presión.
 ¡No use un martillo para la retirada del revestimiento!

Mecanizado y oxidación: Se repasa con fresas de metal duro con dentado cruzado. No use elementos abrasivos de diamante. El armazón chorreado con óxido de aluminio (Al₂O₃), grano 110 µm, presión aprox. 2 bar, se oxida atmosféricamente a 900 °C 5 minutos. A continuación se elimina el óxido por decajado en Neacid®.

Aplicación del recubrimiento cerámico por fusión: Para el recubrimiento, son adecuadas cerámicas dentales, como por ejemplo, Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Tenga en cuenta las recomendaciones de los fabricantes de las cerámicas.

Eliminación del óxido: Después de aplicar por fusión la cerámica dental o después del último tratamiento térmico, elimine concienzudamente los óxidos. Esto se efectúa por decajado con Neacid® o por erosión mecánica.

Soldeo:	Antes de la cocción	Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
	Después de la cocción	Lot DG 750 (750 °C)
Fundente:	DS 1, T	
Unión por láser:	Hay disponible hilo de aporte láser de 0,35 mm (y de 0,7 mm).	
Bonificación:	15 min/500 °C	

Liga altamente rica em ouro, para a preparação de restaurações dentais (adequada para queima) **P**
 Tipo: extra-dura Cor: amarelo
 Contra-indicações: Não se deve aplicar em casos comprovados de excessiva sensibilidade provocada por um ou mais dos metais contidos na liga.
 Efeitos secundários: É possível a ocorrência de alergias provocadas pelos metais contidos na liga, bem como sensibilidades de natureza eletroquímica. Em casos isolados, foram alegados efeitos secundários sistêmicos, provocados pelos metais contidos na liga.
 Efeitos recíprocos: Deve-se evitar contatos oclusivos e aproximativos de diferentes tipos de ligas.
 Durante a manipulação das ligas dentais, preste atenção para evitar respirar poeiras e vapores. Para a proteção contra poeiras e vapores, utilize instalações de aspiração adequadas, e adicionalmente uma proteção para a face ou proteção para a respiração. Para informações adicionais acerca da manipulação, reutilização, proteção contra poeiras, bem como informações para a aplicação, consulte a brochura de instruções para a preparação de ligas dentais com metais preciosos.

Exclusivamente para uso dental.

Intervalo de fusão	Temperatura de pre-aquecimento do molde de fundição	Temperatura de fundição	Coefficiente de dilatação térmica médio lin.	Dureza Vickers	Limite elástico 0,2%*	Resistência à ruptura por tração*	Alongamento de ruptura*	Densidade
°C	°C	°C	25-500 °C 25-600 °C	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5 14,7	b) 220	b) 510	b) 610	b) 6	19,1
				a) 230	a) 530	a) 630	a) 6	

a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: Características alcançáveis após o revestimento cerâmico
 g: Características alcançáveis por meio de arrefecimento lento no molde de fundição
 *Medições feitas em amostras, segundo a norma ISO 9693



Intervalo de tavení	Předehřívací teplota	Licí teplota	Průměr. koef. tepel.rozpínivosti (25-500 °C)	Průměr. koef. (25-600 °C)	Tvrđost podle Wickerse	0,2% mez	Mez pevnosti v tahu	Těžnost	Měrná hmotnost
°C	°C	°C	µm/mK	µm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	b) 220	b) 510	b) 610	b) 6	19,1
					a) 230	a) 530	a) 630	a) 6	

a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: dosažitelné vlastnosti po keramickém fazetování
 g: dosažitelné vlastnosti vlivem pomalého ochlazování v licí formě
 * Měření vzorků dle ISO 9693

Návod k použití

Upozornění: Zohleďte interval tavení (1055-1130 °C) při nastavení vypalovací teploty pro dentální keramiku a při pájení. Zkontrolujte a kalibrujte svoji pec na keramiku pro tento teplotní rozsah.

Modelování: Při modelování a vypracování konstrukcí dejte pozor na to, aby byla vždy dosažena minimální tloušťka stěny 0,3 mm pro jednotlivé korunky a 0,5 mm pro pilířové korunky.

Umístění licích kanálků: Konstrukce můstku modelovaná ve vosku se musí opatřit dostatečně dimenzovanými licími kanálky. Lítí hranolu: | přívodního kanálku činí 3 - 4 mm. Rozvodný kanálek má Ø 4 - 5 mm, podle objemu odlévaného objektu. Objem hranolu musí odpovídat objemu odlévaného objektu. Vzdálenost mezi rozvodným kanálkem a voskovým objektem činí 5 - 8 mm a má Ø 3 mm.

Zalévání: Do zalévací hmoty vázané fosfátem (např. Deguvest® SR, F, a CF).
 Pro rychlé rozehrání doporučujeme Deguvest® Impuls a SR.

Rozehrání vosku/předehřátí: Při 300 °C a 800 °C podle velikosti licí kvety.
 Dodržujte prosím pokyny výrobce.

Lití: Slitina se společně zpracovává v odporově vytápěných licích přístrojích v grafitových nádobkách a v plamenovém licím přístroji v keramickém tavicím korytu.

Licí teplota 1280 °C. Musí se použít minimálně 1/3 nového materiálu. Před opětovným použitím se musí licí kanálky a kužele očistit otřeskáním kvůli důkladnému očištění od oxidů a zbytků zalévací hmoty.

Časy pro další rozehrání: Odporově vyhřívání: 60 sec., Prestomat: 45 sec. kyslík-propan; Licí přístroj vyhříván vysokou frekvencí a elektrickým obloukem: 5-10 sec.

Vyjmutí ze zalévací hmoty: Po ochlazení licí kvety na pokojovou teplotu se zalévací hmota odstraní z objektů 50 µm Al₂O₃ pod tlakem 2 bar.

K vyjmutí ze zalévací hmoty nepoužívejte kladivo!

Zpracování a oxidace: Zpracování se provádí frézami z tvrdého kovu se střídavými zuby. Nepoužívejte žádné diamantové brousící nástroje. Konstrukce otřeskaná oxidem hlinitým (Al₂O₃), zrnitost 110 µm, tlak cca 2 bary, se atmosféricky oxidují při 900 °C po dobu 5 min. Na závěr se oxid odstraní odleptáním v Neacidu®.

Napálení: K fazetování jsou vhodné dentální keramické materiály jako např. Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Je nutné dodržovat doporučení výrobce těchto keramických materiálů.

Odstránění oxidu: Po napálení dentální keramiky, resp. po poslední tepelné úpravě se musí oxid důkladně odstranit. To se provádí odleptáním pomocí Neacidu® nebo mechanicky.

Pájení: Před výpalem Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Po výpalu Lot DG 750 (750 °C)

Tavicí přísada: DS 1, T
Lasery: Je k dispozici laserový svářecí drát o síle 0,35 mm (a 0,7 mm).
Vrstvení: 15 min/500 °C

Legering med hojt guldinhold til fremstilling af dentale restaureringer (kan brændes)

Type ekstra hård Farve gul
 Kontraindikationer: Må ikke anvendes ved kendt overfølsomhed over for en eller flere metaller i legeringen.

Bivirkninger: Der kan opstå allergiske reaktioner over for metaller, der er indeholdt i legeringen eller parestesi forårsaget af elektrokemiske reaktioner. I isolerede tilfælde er der blevet rapporteret systemiske bivirkninger forårsaget af metallerne i legeringen.

Interaktioner: Undgå okklusal og approximal kontakt med forskellige typer legeringer. Undgå at inhalere støv og dampe, mens du er i kontakt med dentale legeringer. Anvend egnede sugegenheder til beskyttelse mod støv og dampe. Anvend en ansigtsmaske eller et åndedrætsværn. For yderligere oplysninger vedrørende håndtering, genbrug, støvbeskyttelse og anvendelsesberøringer, se vores brochure „Edelmetall-Dentallegierungen Verarbeitungshinweise“ (Dentale legeringer af ædelmetal – Anvisninger i bearbejdningsgen).
DK

Kun til dentalbrug.

Smeltepunkt	Formens- forvarmnings- temperatur	Stobnings- temperatur	Middel lineær CTE (25-250 °C)	Vickers hårdhed	0,2% stræk	Trækstyrke*	Brudforlængsel	Densitet
-------------	-----------------------------------	-----------------------	-------------------------------	-----------------	------------	-------------	----------------	----------





a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: Características alcançáveis após o revestimento cerâmico
 g: Características alcançáveis por meio de arrefecimento lento no molde de fundição
 *Medições feitas em amostras, segundo a norma ISO 9693

Instruções de uso

Nota: Ao ajustar a temperatura de queima para a cerâmica dental, e ao fazer soldas, tome em consideração o intervalo de fusão (1055-1130 °C). Verifique e calibre seus fornos cerâmicos para esta faixa de temperatura.

Modelagem: Durante a modelagem e trabalhos nas estruturas, preste atenção para nunca ultrapassar as espessuras de parede mínimas: 0,3 mm para coroas individuais e 0,5 mm para coroas com pinos.

Instalação de canais de fundição: A estrutura de ponte, modelada em cera, deve receber canais de fundição suficientemente dimensionados. Fundição de barras: O diâmetro do canal de acesso é de 3 - 4 mm. O canal de distribuição tem um diâmetro de 4 - 5 mm, dependendo do volume do objeto a fundir. O volume das barras deverá corresponder ao volume do objeto a fundir. A separação entre canal de distribuição e objeto de cera é de 5 - 8 mm e tem um diâmetro de 3 mm.

Assentamento: Em massas de assentamento com combinação de fosfato (por ex. Deguvest® SR, F, e CF).

Para o pré-aquecimento rápido recomendamos Deguvest® Impuls e SR.

Expulsão da cera / Pré-aquecimento: Com 300 °C e 800 °C, dependendo do tamanho da cubeta de fundição. Siga as instruções do fabricante.

Fundição: A liga é trabalhada com segurança em aparelhos de fundição com aquecimento por resistências, em cadinhos de grafite, e em aparelhos de fundição com aquecimento por chamas. Temperatura de fundição 1280 °C.

Deverá ser aplicado pelo menos 1/3 de material novo. Antes de uma re-utilização, os canais de fundição e o cone de fundição deverão ser jateados, a fim de eliminar completamente restos de óxido e massa de assentamento.

Tempos de aquecimento posterior: Aquecimento com resistências: 60 seg., Prestomat: 45 seg., oxigênio-propano; Aparelhos de fundição de alta frequência ou arco voltáico: 5-10 seg.

Desprendimento: Após a cubeta de fundição arrefecer até à temperatura ambiente, a massa de assentamento é desprendida dos objetos por meio de Al₂O₃ (50 µm), a uma pressão de 2 bar. Nunca aplique pancadas para fazer o desprendimento!

Acabamento e oxidação: O acabamento deve ser feito com fresas de metal duro, com denteação cruzada. Não utilize acessórios de retífica de diamante! A estrutura polida com óxido de alumínio (Al₂O₃), granulação de 110 µm e pressão de aprox. 2 bar, será em seguida oxidada atmosféricamente a 900 °C, durante 5 min.. Finalmente, o óxido é eliminado com um banho de decapagem mordente de Neacid®.

Queima: Como revestimento, podem ser usadas cerâmicas dentais, como por exemplo Duceram® Plus e Duceram® Kiss. Preste atenção às recomendações do fabricante da cerâmica.

Eliminação do óxido: Após a queima da cerâmica dental, ou após o último tratamento térmico, os óxidos devem ser completamente eliminados. Isto é feito por meio de um banho de decapagem mordente de Neacid®, ou por meio de erosão mecânica.

Soldagem: Antes da queima Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Após a queima Lot DG 750 (750 °C)

Produto fundente: DS 1, T

Técnica de laser: Está disponível fio de soldagem para laser de 0,35 mm (e 0,7 mm).

Tratamento: 15 min/500 °C

Slitina s vysokým obsahem zlata k výrobě zubních restaurací (vhodná pro napalování)

Typ velmi tvrdý Barva žlutá

Kontraindikace: Nepoužívejte při prokázané přecitlivělosti na jeden nebo více kovů obsažených ve slitině.

Vedlejší účinky: Je možný výskyt alergií na kovy obsažené ve slitině a jsou možné elektrochemicky způsobené nepřijemné pocity. V jednotlivých případech se poukazuje na systematické vedlejší účinky kovů obsažených ve slitině.

Interakce: Vyhnete se okluzním a aproximálním kontaktům různých typů slitin.

Při zacházení s dentálními slitinami dejte pozor, abyste se nenadýchali prachu a par. K ochraně před prachem a parami použijte vhodné odsávací zařízení v kombinaci s dýchací nebo obličejovou maskou. Další pokyny k manipulaci, dalšímu použití, ochraně proti prachu a uživatelské instrukce jsou uvedeny v příručce „Pokyny pro zpracování dentálních slitin z ušlechtilých kovů“.

Pro použití pouze ve stomatologii.

CZ

Kun til dental brug.

Smeltepunkt	Formens- forvarmnings- temperatur	Stobnings- temperatur	Middel lineær CTE (25- 500 °C)	(25- 600 °C)	Vickers hårdhed	0,2% stræk- grænse*	Trækstyrke*	Brudfor- længel se*	Densitet
°C	°C	°C	µm/mK		HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	b) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C

b: Opnåelige værdier efter keramisk belægning

g: Opnåelige værdier efter langsom afkøling i formen

* Målinger udført på prøver i henhold til EN ISO 9693

Brugsanvisningen

Obs.: Bemærk smelteintervallet (1055-1130 °C), når brændingstemperaturen indstilles til dental keramik og når der loddet. Efterse og kalibrér din keramiske ovn til dette temperaturområde.

Modellering: Ved modellering og færdiggørelse af stellet sørges der for at opretholde en minimum vægtykkelse på 0,3 mm for enkeltkroner og 0,5 mm for stiftkroner.

Pressekanal: Tilpas brostellet i voks med pressekanaler af tilstrækkelig størrelse Barrestøbning:

Hovedkanalens diameter er 3-4 mm. Manifoldkanalen har en diameter på 4-5 mm, afhængig af støbningens volumen. Bærens volumen bør svare til støbningens. Afstanden mellem manifoldkanalen og voksstellet bør være 5-8 mm og have en diameter på 3 mm.

Indstøbning: I fosfatbundne indstøbningsforbindelser (såsom Deguvest® SR, F, og CF).

Til hurtigopvarmning anbefaler vi Deguvest® Impuls og SR.

Eliminering af voks/forvarmning: Ved 300 °C og 800 °C afhængig af kuvettestørrelsen. Følg producentens anbefalinger.

Støbning: Legeringen kan bearbejdes sikkert i varmeresistente ovne i grafit smeltedigler eller i støbeenheder over åben flamme i keramiske smeltetrug. Støbetemperatur 1280 °C

Mindst en tredjedel af materialet skal være nyt. Sandblæs indlob/støbekegler for genanvendelse for grundigt at fjerne alle oxider eller restindstøbninger.

Eftervarmning: Varmebestandig: 60 s, Prestomat: 45 s, oxygen/propan; HF og lysbuesmelting: 5-10 s. Udtagning: Lad kuvetten afkøle til stuetemperatur efter støbningen og udtag formene vha. 50 µm Al₂O₃-perler ved 2 bars tryk væk fra indstøbningen.

Der må ikke bruges hammer til udtagningen!

Efterbearbejdning og iltning: Materialet efterbearbejdes med fræser af tungsten-carbid med siksakstillet skær. Der må ikke anvendes diamantfræser. Sandblæs stellet med Al₂O₃ 110 µm ved et tryk på omkring 2 bar og oxidér atmosfærisk ved 900 °C i 5 min. Oxiden fjernes ved bejdning i et Neacid®-bad.

Belægning: Dentale keramiske materialer såsom Duceram® Plus og Duceram® Kiss er egnede til keramisk belægning. Overhold anbefalingerne fra producenterne af de keramiske materialer.

Fjernelse af oxid: Efter keramisk brænding eller efter den endelige varmebehandling bør oxiderne forsigtigt fjernes. Dette gøres ved bejdning med Neacid eller mekanisk.

Lodning: Før brænding Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Efter brænding Lot DG 750 (750 °C)

Flusmiddel: DS 1, T

Lasersvejsning: Lasersvejsningstråd fås i størrelserne 0,35 mm og 0,7 mm.

Afhærdning: 15 min/500 °C

Κράμα υψηλής περιεκτικότητας σε χρυσό για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων

GR

(κατάλληλο προς όπτηση πορσελάνης)

Τύπος πολύ σκληρό Χρώμα κίτρινο

Αντενδείξεις: Να μη χρησιμοποιείται όταν υφίσταται αποδεδειγμένη υπερευαισθησία ενάντια σε ένα ή περισσότερα μέταλλα που περιέχονται στο κράμα.

Παρενέργειες: Πιθανές είναι οι αλλεργίες ενάντια σε μέταλλα που περιέχονται στο κράμα όπως επίσης και ενοχλήσεις οι οποίες είναι ηλεκτροχημικής προέλευσης. Σε μεμονωμένες περιπτώσεις αναφέρονται συστηματικές παρενέργειες οι οποίες οφείλονται στα μέταλλα τα οποία περιέχονται στο κράμα.

Αλληλεπιδράσεις: Να αποφεύγεται η μασητική και μεσοδόντια επαφή διαφορετικών τύπων κραμάτων. Παρακαλώ προσέχετε κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας των κραμάτων οδοντοτεχνικής, να μην εισπνεύετε τις σκόνης και τους ατμούς που προκύπτουν. Χρησιμοποιείτε για την προστασία από σκόνης και ατμούς κατάλληλες συσκευές αναρρόφησης και πρόσθετα μία προστασία προσώπου και αναπνοής (μάσκα).

Περισσότερες υποδείξεις όσον αφορά στο χειρισμό, την επαναχρησιμοποίηση, την προστασία από τη σκόνη και τις υποδείξεις χρήσης βλ.επε στο φυλλάδιο ευγενή μέταλλα-οδοντικά κράματα υποδείξεις επεξεργασίας.

Μόνο για οδοντιατρική χρήση.





Διάστημα τήξης του μούφλου	Θερμοκρασία προθέρμανσης χύτευσης	Θερμοκρασία χύτευσης του μούφλου	Μέσος γραμ. Συντελεστής θερμικής διαστολής: (25-500 °C) (25-600 °C)	Σκληρότητα κατά Vickers	0,2% αντοχή σε ελαστικότητα	Μέτρο ελαστικότητας	Επιμήκυνση θραύσης	Πυκνότητα
°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5 14,7	b) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 λεπτά/950 °C + 15 λεπτά/500 °C
b: εφικτές ιδιότητες μετά από την όπτηση πορσελάνης
g: εφικτές ιδιότητες μέσω αρχής ψύξης εντός του μούφλου χύτευσης
* Μετρήσεις σε δείγματα σύμφωνα με ISO 9693

Οδηγίες χρήσης

Υπόδειξη: Λάβετε υπ' όψιν σας το διάστημα τήξης (1055-1130 °C) όταν ρυθμίζετε τη θερμοκρασία όπτησης της οδοντικής πορσελάνης και στις κολλήσεις. Ελέγξτε και βαθμονομήστε το φούρνο πορσελάνης σας για αυτά τα επίπεδα θερμοκρασίας.

Μοντελάρια: Κατά το μοντελάρισμα και την επεξεργασία των σκελετών πρέπει να δίδεται προσοχή, ώστε το πάχος του τοιχώματος για μονές στεφάνες να μην είναι λιγότερο από 0,3 mm και για στεφάνες/στηρίγματα να μην είναι λιγότερο από 0,5 mm.

Τοποθέτηση αγωγού χύτευσης: Στο μοντελάρισμένο σε κερύ σκελετό της γέφυρας πρέπει να τοποθετούνται επαρκούς μεγέθους αγωγοί χύτευσης.

Αγωγός χύτευσης (οριζόντια δοκός): Η διάμετρος του αγωγού πρόσβασης είναι 3 - 4 mm. Ο αγωγός διανομής έχει μία διάμετρο 4 - 5 mm, ανάλογα με τον όγκο του αντικειμένου χύτευσης. Ο όγκος της δοκού πρέπει να ανταποκρίνεται στο αντικείμενο χύτευσης. Η απόσταση μεταξύ αγωγού διανομής και αντικειμένου χύτευσης ανέρχεται στα 5 - 8 mm και έχει διάμετρο 0 3 mm.

Επένδυση με πυρόχλωμα: Σε φωσφατούχα πυρόχλωμα (π.χ. Deguvest® SR, F, και CF).

Για τη γρήγορη θέρμανση συνιστούμε Deguvest® Impuls και SR.

Αποκήρυση/ προθέρμανση: Στους 300 °C και 800 °C ανάλογα με το μέγεθος του μούφλου χύτευσης. Παρακαλώ λάβετε υπ' όψιν τις υποδείξεις του κατασκευαστή.

Χύτευση: Το κράμα επεξεργάζεται με ασφάλεια σε συσκευές χύτευσης με θερμαινόμενες αντιτάσεις στο δοχείο τήξης από γραφίτη και στη συσκευή χύτευσης με φλόγα στο κεραμικό δοχείο τήξης για φλόγα. Θερμοκρασία χύτευσης 1280 °C.

Πρέπει να χρησιμοποιείται τουλάχιστον 1/3 καινούριο υλικό. Πριν από την επαναχρησιμοποίηση πρέπει οι αγωγοί χύτευσης και οι κώνοι χύτευσης να αμβολοούνται ώστε να απομακρύνονται πλήρως τα οξειδία και τα υπολείμματα πυρόχλωματος.

Χρόνοι περαιτέρω θέρμανσης: Θερμαινόμενες αντιτάσεις: 60 δευτερόλεπτα, Prestomat: 45 δευτερόλεπτα Οξυγόνο- προπάνιο, HF και συσκευή χύτευσης με βολταϊκό τόξο: 5-10 δευτερόλεπτα.

Απομάκρυνση πυρόχλωματος: Μετά από την ψύξη του μούφλου χύτευσης σε θερμοκρασία δοματίου απομακρύνεται το πυρόχλωμα με 50 μm Al₂O₃, 2 bar πίεση από τα αντικείμενα.

Μη χρησιμοποιείτε σφύρι για την απομάκρυνση του πυρόχλωματος!

Επεξεργασία και οξείδωση: Η απομάκρυνση του πυρόχλωματος γίνεται με σταυροειδείς φρέζες από σκληρό μέταλλο. Μη χρησιμοποιείτε επιδιασπασμένα κοπτικά εργαλεία. Ο αμμοβολημένος με οξειδία αλουμινίου (Al₂O₃), διαμέτρηση κόκκων 110 μm, πίεση περίπου 2 bar, σκελετός οξειδώνεται ατμοσφαιρικά στους 900 °C για 5 λεπτά. Στη συνέχεια απομακρύνεται το οξειδίο μέσω καθαρισμού με οξέα (Neacid®).

Όπτηση πορσελάνης: Για το χτίσιμο είναι κατάλληλες οι οδοντιατρικές πορσελάνες όπως π.χ. Duceram® Plus, Duceram® Kiss. Θα πρέπει να λαμβάνονται υπ' όψιν οι συστάσεις του κατασκευαστή της πορσελάνης.

Απομάκρυνση οξειδίων: Μετά από την όπτηση της οδοντιατρικής πορσελάνης ή μετά από την τελευταία επεξεργασία με θερμότητα θα πρέπει να απομακρύνονται πλήρως τα οξειδία. Αυτό επιτυγχάνεται με τον καθαρισμό με οξέα (Neacid®) ή ακόμη με μηχανική απομάκρυνση.

Κόλληση: Πριν από την όπτηση Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
Μετά από την όπτηση Lot DG 750 (750 °C)

Μέσο ροής: DS 1, T
Επεξεργασία με λείζερ: Διατίθεται σύρμα συγκόλλησης για λείζερ των 0,35 mm (και 0,7 mm).
Θερμική βελτίωση: 15 min/500 °C

Magas aranytartalmú ötvözet fogrestaurációk készítésére (felégethető)

Tipus extrakemény Szín sárga

Ellenjavallatok: Az ötvözetet bizonyított túlzérékenység esetén nem szabad alkalmazni.

Mellékhatások: Előfordulhatnak allergiák az ötvözet egyik vagy több fémalkotójával szemben valamint helyileg elektrokémiai érzésvizsgálatok. Egyes esetekben az ötvözetben lévő fémek általános mellékhatásairól is beszámoltak.

Kölcsönhatások: A különféle ötvözetek okkluzális és approximális kontaktusai kerülendőek. A fogászati

H

súlygojami pojųčiai. Atskirais atvejais žinomi sisteminiai lydinio metalų sukeliama šalutiniai poveikiai.
Sveiklos. Venkite okluzalinių bei apoksimalinių kontaktų tarp skirtingų lydinio tipų. Dirbdami su dantaliniais lydiniais atkreipkite dėmesį, kad neįkvėptumėte dulkių ir garų. Apsaugai nuo dulkių ir garų naudokite tinkamus nusiurbimo įtaisus bei, papildomai, veido apsaugą arba respiratorių. Daugiau nuorodų apie naudojimą, antrinį panaudojimą, apsaugą nuo dulkių ir vartojimo nuorodas rasite leidinyje „Dantalinio lydinio iš taurių metalų apdirbimo nuorodos“.

Tik dantaliniam vartojimui

Lydimosi intervalas	Liejimo pašildymo temperatūra	Liejimo temperatūra	Vidutinis ties. WAK (25-500 °C)	Kietis pagal Vikersą	0,2% takumo riba*	Tempia- masis stipris*	Santykinis pail- gėjimas*	Tankis
°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5 14,7	b) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
b: po keraminio padengimo pasiekiamos savybės
g: lėtu atvėsinimu liejimo formoje pasiekiamos savybės
* Bandinių matavimas pagal ISO 9693

Vartojimo vadovas

Nuoroda. Nustatydami dantalinės keramikos degimo temperatūrą bei lituodami atsižvelkite į lydimosi intervalą (1055-1130 °C). Savo keramikos degimo krosnį patikrinkite ir kalibruokite pagal šį temperatūros diapazoną.

Modeliavimas. Modeliuodami ir formuodami karkasus atkreipkite dėmesį, kad pavienių vainikų sienelės storis turi būti ne mažesnis kaip 0,3 mm, o atraminių vainikų - ne mažesnis kaip 0,5 mm.

Liejimo kanalų pritaissymas. Prie iš vaško sumodeliuotų tiltų karkasų turi būti pritaissomi pakankamo dydžio liejimo kanalai. Sijinis liejimas: Padavimo kanalo Ø yra 3 - 4 mm. Paskirstymo kanalo Ø yra 4 - 5 mm, priklausomai nuo liejimo objekto tūrio. Sijos turis turi atitikti liejimo objekto tūrį. Atstumas tarp paskirstymo kanalo ir vaško objekto yra 5 - 8 mm, o jo Ø yra 3 mm.

Iguldymas. Į fosfatais rīstas įguldyimo masės (pvz., Deguvest® SR, F, ir CF).

Greitam įkaitinimui mes rekomenduojame Deguvest® Impuls ir SR.

Vaško išstūmimas/pašildymas. Prie 300 °C ir 800 °C, priklausomai nuo liejimo kiuvetės dydžio. Laikykitės gamintojo nurodymų.

Liejimas. Lydinys saugiai apdorojamas grafitiniame tiglyje varžinio kaitinimo liejimo prietaisuose ir keraminėje lydimos muldoje tiesioginio kaitinimo liejimo prietaisuose. Liejimo temperatūra 1280 °C. Ne mažiau kaip 1/3 vartojamos medžiagos dalis turi būti nauja. Prieš panaudojant pakartotinai, nuo liejimo kanalų bei liejimo kūgio būtina šrautiniu būdu kruopščiai nuvalyti oksidus bei įguldyimo masės likučius.

Tiesnio kaitinimo laikai. Varžinis kaitinimas: 60 sek., „Prestomat“: 45 sek. deguonis-propanas, aukšto dažnio ir lankinis liejimo prietaisai: 5-10 sek.

Nuėmimas. Liejimo kiuvetei atvėsus iki patalpos temperatūros, įguldyimo masė nuo objekto pašalinama su 50 μm Al₂O₃, 2 bar slėgiu.

Nenaudokite nuėmimui plaktuko!

Apdirbimas ir oksidacija. Apdirbama kietmetaliu frezomis su kryžminiais dantimis. Deimantinių šliuoklių naudoti negalima. Aluminio oksido (Al₂O₃), grūdėtumas 110 μm, slėgis maždaug 2 bar, srove nupūstas karkas oksiduojamas atmosferiniu būdu 5 min. 900 °C temperatūroje. Po to oksidas pašalinamas šdinant neacidė.

Dengimas degimo būdu. Dengimui tinka tokios dantalinės keraminės medžiagos kaip, pvz., „Duceram® Plus“, „Duceram® Kiss“. Būtina atkreipti dėmesį į keramikos gamintojo rekomendacijas.

Oksido pašalinimas. Degimo būdu padengus dantalinę keramiką ar po paskutinio šiluminio apdorojimo reikia kruopščiai pašalinti oksidus. Tai atliekama šdinant su „Neacid“ arba šalinant mechaniskai.

Litavimas: Prieš degimą Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
Po degimo Lot DG 750 (750 °C)

Fiusiai: DS 1, T
Suvirinimas lazeriu. Tiekama 0,35 mm (ir 0,7 mm) suvirinimo lazeriu viela.
Temperatūrinis apdorojimas: 15 min/500 °C

Sakausėjumi ar augstu zelta saturu zobu restaurāciju izgatavošanai (iespējama pārklāšana)

Tipa ipāši ciets Krāsa dzeltēna

Kontraindikācijas: Nedrīkst lietot, ja konstatēta pārāk liela jutība pret vienu vai vairākiem sakausējuma izmantotajiem metāliem.

Blakus iedarbība: Iespējamas alerģijas pret sakausējuma izmantotajiem metāliem, kā arī elektromehānisku iemeslu izraisītas nepatīkamas sajūtas. Atsevišķos gadījumos tika konstatēta sakausējuma izmantoto metālu izraisīta blakus iedarbība.

Mitēšanas: Izmantojot šo daudzfunkcionālo un apstrādājamo metālu, jāņem vērā ieteiktās lietošanas instrukcijas.

LV





Mellékhatások: Előfordulhatnak allergiák az ötvözet egyik vagy több fémalkotójával szemben valamint helyileg elektrokémiai érzésvavarok. Egyes esetekben az ötvözetben lévő fémek általános mellékhatásairól is beszámoltak.

Kölcsönhatások: A különféle ötvözetek okkluzális és approximális kontaktusai kerülendőek. A fogászati ötvözetek megmunkálása során kérjük ügyeljen arra, hogy a keletkező porokat és gőzöket nem szabad belegezni. Használjon saját védelmére a porok és gőzök eltávolítására megfelelő elszívóberendezést és ezen felül arcvédőt vagy maszkot. További információkat a felhasználásról, az újrahaznosításról és a porvédelemről valamint használati utasításokat tartalmazza a „Fogászati nemesfémötvözetek – felhasználási előírások” című brosúrá.

Kizárólag fogászati használatra.

Olvasztó inter-vallum °C	Öntőforma-előmelegítő hőmérséklete °C	Öntési hőm- séklet °C	Közepes lin. WAK (25- 500 °C)	WAK Kemény- (25- 600 °C) szerint*hatási határ	Húzó- szilárd- sága* HV 5 N/mm ²	Törési nyújtás* %	Sűrűség g/cm ³		
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	a) 220 b) 230	a) 510 a) 530	a) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: elérhető tulajdonságok a kerámiás zománcozás után
 g: elérhető tulajdonságok az öntőformában történő lassú lehűlés által
 * mérések mintadarabokon ISO 9693 szerint

Használati utasítás

Figyelem: Vegye figyelembe az olvasztási intervallumot (1055-1130 °C) a dentálkerámia égetőhőmérsékletének beállításánál és a forrasztásnál. Ellenőrizze és kalibrálja a kemencéjét erre a hőmérséklettartományra!

Modellálás: A vázak modellálása és kidolgozása során arra ügyeljen, hogy a minimális falvastagsága szőlőkoronáknál 0,3 mm és oszlopkoronáknál 0,5 mm alá ne kerüljön.

Öntőcsatornák felerősítése: A vaszba ágyazott hidvázat megfelelő nagyságú öntőcsatornákkal el kell látni. Gerendaöntés: A bevezető csatorna Ø-je 3 - 4 mm. Az elosztó csatorna Ø-je 4 - 5 mm, az öntendő objektum volumenjétől függően. A gerenda volumenje megfelelően az öntendő objektumnak.

Az elosztó csatorna és a viaszobjektum közötti távolság 5 - 8 mm és az Ø-je 3 mm legyen.

Beágyazás: foszfátkötésű beágyazóanyagokban (pl. Deguvest® SR, F, és CF).

A gyors felfűtésre ajánljuk Deguvest® Impuls és SR.

Viaszkiválasztás / előmelegítés: 300 °C és 800 °C mellett az öntési küvetta nagyságától függően. Kérjük vegye figyelembe a gyártó adatait.

Öntés: Az ötvözet ellenállásfűtésű öntőkészülékek grafitégelyében és a lángöntőkészülék kerámia olvasztóvályujában biztonságosan feldolgozható.

Olvasztóhőmérséklet 1280 °C.

Mindig legalább 1/3 új anyagot kell használni. Újabb használatbavétel előtt az öntözőcsatornákat és az öntözőközpokat szórással alaposan ki kell tisztítani oxidok és beágyazóanyagok maradványától.

Továbbfűtési idők: ellenállásfűtésű: 60 sec., Prestomat: 45 sec. Oxigén-propán; HF és fényűves öntöző: 5-10 sec.

Kiágyazás: Az öntözőküvetta szobahőmérsékletre való lehűtése után a beágyazóanyagot a tárgyakról 50 µm Al₂O₃ 2 bar nyomással alumíniumoxidszórással el kell távolítani.

Kiágyazáshoz kalapácsot nem szabad használni!

Megmunkálás és oxidálás: A kidolgozás keresztfogazatú keményfémmarókkal történik.

Gyémántcsiszolótestek nem használhatók. Az alumíniumoxiddos (Al₂O₃ szemcsezettsége 110 µm, nyomás kb. 2 bar) szórással letisztított vázat 900 °C foknál 5 percig oxidálandó. Ezt követően az oxidot Neacid marófürdőben el kell távolítani.

Felégetés: Zománcozásra olyan dentál-kerámiák alkalmasak mint pl. Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Vegye figyelembe a kerámiagyártó ajánlásait.

Oxideltávolítás: A dentálkerámia felégetését illetve az utolsó hőkezelést követően az oxidokat alaposan el kell távolítani. Ez történik vagy Neacid® -marással vagy mechanikus lehodással.

Forrasztás: Égetés előtt Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Égetés után Lot DG 750 (750 °C)

Forrasztószír: DS 1, T

Laser: Rendelkezésre áll Laser-forsztófém 0,35 mm (és 0,7 mm).

Nemesítés: 15 min/500 °C

Aukštos prabos aukso lydinys dantų restauracijoms gaminti (galima dengti degimo būdu)
 Tipas ypatingai kietas Spalva geltonas

Kontraindikācijas. Nenaudoti, jei yra žinomas padidintas jautrumas vienam arba keletui lydinio metalų.

Salūtnīriai poveikiai. Galimos alerģinās reakcijas | lydinio metalus bei nemalonūs elektrochemijos

LT

Izstrādājumiem metāliem.

Blakus iedarbība: Iespējamas alerģijas pret sakušējama izmatojam metāliem, kā arī elektromehānisku iemeslu izraisītas nepatīkamas sajūtas. Atsevišķos gadījumos tika konstatēta sakušējuma izmatoto metālu izraisīta blakus iedarbība.

Mīļiedarbība: Jāizvairās no dažādu sakušējuma tipu okluzālajiem un aproksimālajiem kontaktiem. Strādājot ar dentālajiem sakušējumiem, jāuzmanās, lai netiktu ielopti putekļi un tvaiki. Lai izvairītos no putekļiem un tvaikiem, ieteicams izmantot attiecīgas nosūces ierīces un aprīkojumu sejas un elpošanas ceļu aizsardzībai.

Papildus norādes par izmantošanu, atkārtotu izmantošanu, aizsardzību pret putekļiem un ekspluatāciju skat. brošūrā par cēlmetālu un dentālo sakušējumu apstrādi.

Paredzēts izmantošanai tikai zorārstniecības nolūkos.

Kušanas intervāls °C	Liešanas temperatūra °C	Vidējais lin. siltum-izpleš. koef. (25- 500 °C) / (25- 600 °C)	Cietī- ba pēc Vikerta	Izple- šanās robeža*	Stiep- les pre- testība*	Izturība	Blīvums
1055-1130	800	14,5 14,7	HV 5 b) 220 a) 230	N/mm ² b) 510 a) 530	N/mm ² b) 610 a) 630	% b) 6 a) 6	g/cm ³ 19,1

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: iegūstamā īpašība pēc keramikās apdares
 g: iegūstamā īpašība, ļaujot lēnām atdzist veidnē
 * Paraugu mērījumi saskaņā ar ISO 9693

Ekspluatācijas pamācība

Norāde: Noregulējot dedzināšanas temperatūru dentālajai keramikai un lodēšanai, jāņem vērā kušanas intervālu (1055-1130 °C). Pārbaudiet un kalibrējiet keramikas krāsni šim temperatūras diapazonam.

Modelēšana: Modelējot un izstrādājot karkasus, ievērojiet, ka sienīņu minimālais biezums nedrīkst būt mazāks par 0,3 mm atsevišķajiem kroņiem un 0,5 mm implantiem.

Liešanas kanālu piestiprināšana: Karkasa vaska modelim jābūt aprīkotam ar pietiekami dimensionētiem liešanas kanāliem.

Tiešais pievades kanāls: Pievades kanāla Ø jābūt 3 - 4 mm. Sadales kanāla Ø jābūt 4 - 5 mm, atkarībā no liešanas objekta tilpuma. Tiešā pievades kanāla tilpumam jābūt atbilstošam liešanas objekta tilpumam. Atstatumam starp sadales kanālu un vaska objektu jābūt 5 - 8 mm un tā Ø jābūt 3 mm.

Ievietošana: Ieteicams ievietot masā, kas satur fosfātu (piem. Deguvest® SR, F, un CF).

Ātrai sasildīšanai iesakām izmantot Deguvest® Impuls un SR.

Vaska izspiešana / iepriekšēja sasildīšana: Pie 300 °C un 800 °C, atkarībā no liešanas kivetes lieluma. Lūdzu, ņem vērā raĢotāja norādes.

Liešana: Drošības labad sakušējumu apstrādā ar pretestības elementiem aprīkotās liešanas ierīcēs grafitā tīģeli un uguns liešanas ierīcē keramikas kušanas muldā. Liešanas temperatūra 1280 °C.

Jāizmanto vismaz 1/3 jauna materiāla. Pirms atkārtotas izmantošanas liešanas kanāli un liešanas konusi jānotīra ar strūklas palīdzību, lai tos pamatīgi attīrītu no oksīdiem un ievietošanas masas paliekām.

Tālākas karsēšanas laiki: ar pretestības elementiem aprīkotā krāsni: 60 sec., Prestomat krāsni: 45 sec. Skābekļa-propāna; HF un loka liešanas ierīcē: 5-10 sec.

Izņemšana: Pēc liešanas kivetes atdzišanas līdz telpas temperatūrai ievietošanas masa tiek noņemta no objekta ar 50 µm Al₂O₃ palīdzību pie 2 bar spiediena.

Lai atvieglotu izņemšanu, nekādā gadījumā nedrīkst izmantot āmuru!

Apstrāde un oksidēšana: Apstrāde tiek veikta ar cietmetāla frēzēm ar krusteniski pakārtotiem zobiem. Nedrīkst izmantot dimanta slipķermeņus. Karkass pēc apstrādes ar alumīnija oksīda (Al₂O₃) strūklu, granulējums 110 µm, spiediens apt. 2 bar, tiek atmosfēriski oksidēts pie 900 °C temperatūras 5 min.

Pēc tam oksīds tiek noņemts, kodinot ar Neacid®.

Pārklāšana: Apstrādei izmanto dentālās keramikas, kā piemēram, Duceram® Plus; Duceram® Kiss.

Pie tam jāņem vērā raĢotāju ieteikumi.

Oksīda notīrīšana: Pēc pārklāšanas ar dentālo keramiku vai arī pēc pēdējās siltumapstrādes oksīdi pamatīgi jānotīra. To var izdarīt, kodinot ar Neacid® vai veicot mehānisku tīrīšanu.

Lodēšana: Pirms dedzināšanas Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Pēc dedzināšanas Lot DG 750 (750 °C)

Līdzeklis pret kušanu: DS 1, T

Apstrāde ar lāzera: Iespējams izmantot 0,35 mm (un 0,7 mm) lāzermetināšanas stiepli.

Rūdišana: 15 min/500 °C





Legering med høyt gullinnhold til tannrestaurering (for påbrenning)

Type svært hard Farge gul

Kontraindikasjoner: Skal ikke brukes ved overfølsomhet overfor ett eller flere av metallene i legeringen. Bivirkninger: Allergi mot metall i legeringen og parestesi forårsaket av elektrokjemiske reaksjoner kan forekomme. I sjeldne tilfeller har metallene i legeringen forårsaket systemiske bivirkninger. Interaksjoner: Okklusal og approssimal kontakt med ulike legeringstyper må unngås. Ved håndtering av dentallegeringer må innånding av støv og damp unngås. Bruk oppsugsutstyr som beskyttelse mot støv og damp i tillegg til ansikts- eller munnbind. Videre instruksjoner om håndtering, gjenbruk, støvbeskyttelse og bruk finnes i brosjyren om dentallegeringer av edelmetall.

Kun til dentalbruk.

Smelte- intervall	Støpeformens oppvarmings- temperatur	Støpe- tempera- tur	Gjennomsnittlig lineær varmeut- videlseskoeffisient (25- 500 °C) (25- 600 °C)	Vickers- hardhet	0,2 % strek- grense*	Strek- styrke*	Brudd- forlen- gelse*	Tetthet
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5 14,7	a) 230	a) 530	a) 630	a) 6	19,1
				b) 220	b) 510	b) 610	b) 6	
				a) 230	a) 530	a) 630	a) 6	

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: egenskaper oppnådd etter keramisk forblending
 g: egenskaper oppnådd etter langsom avkjøling i støpeform
 * Målinger av prøvene er gjennomført i henhold til ISO 9693.

Bruksanvisning

Merk: Pass på smelteintervallet (1055-1130 °C) ved innstilling av brenntemperatur for dentalkeramer og loddning. Kontroller og kalibrer keramikkoventen for dette temperaturområdet.

Modellering: Ved modellering og bearbeiding av skjelett må veggen aldri være tynnere enn 0,3 mm for kroner og 0,5 mm for broer.

Plassering av støpekanal: Broskjelettet av voks må være utstyrt med støpekanaler med tilpassede dimensjoner. Stifting: Diameteren på tilførselskanalen er 3-4 mm. Fordelingskanalen har en diameter på 4-5 mm, avhengig av volumet på støpeobjektet. Stiftens volum skal tilsvare støpeobjektet. Avstanden mellom fordelingskanalen og broskjelettet av voks er 5-8 mm, og diameteren er 3 mm.

Innstøping: I fosfatbundet innstøpingsmasse (for eksempel Deguvest® SR, F, og CF).

Ved hurtigoppvarming anbefaler vi Deguvest® Impuls og SR.

Fjerning av voks/forvarming: Ved 300 °C og 800 °C avhengig av størrelsen på støpeformen. Følg produsentens anvisninger.

Støping: Legeringen bearbeides trygt i motstandsvarmede støpeapparater i grafitformer og i apparater med åpen flamme i smeltekar. Støpetemperatur 1280 °C.

Minst 1/3 nytt materiale må brukes. For støpekanaler og støpekjegler gjenbrukes, må de sandblåses for å sikre at oksider og rester av innstøpingsmasse blir fjernet.

Ettervarmingstider: Motstandsoppvarmet: 60 s, Prestomat: 45 s, oksygen/propan; HF og lysbueapparat: 5-10 s.

Fjerning av støpemassen: Etter at støpeformen er avkjølt til romtemperatur, blir innstøpingsmassen fjernet fra objektene med 50 µm Al₂O₃ ved et trykk på 2 bar.

Bruk ikke hammer til å fjerne støpemassen!

Bearbeiding og oksidering: Sluttbearbeidingen skjer med V-fortannet hardmetallfres. Bruk ikke diamantkuttere. Sandblås skjelettet med aluminiumoksid (Al₂O₃), korning 110 µm, trykk ca. 2 bar og oksider atmosfærisk ved 900 °C i 5 minutter. Oksidet fjernes gjennom syrebehandling i Neacid®.

Påbrenning: Dentalkeramer som for eksempel Duceram® Plus og Duceram® Kiss egner seg til keramisk påbrenning. Følg anbefalingene fra produsenten.

Oksidfjerning: Etter påbrenningen av dentalkeramer eller etter den siste varmebehandlingen må oksidene fjernes grundig. Dette gjøres med syrebehandling med Neacid® eller ved mekanisk fjerning.

Loddning: For brenning Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Etter brenning Lot DG 750 (750 °C)

Flussmiddel: DS 1, T

Lasersveisning: Lasersveisetråder kan fås i tykkelsene 0,35 mm og 0,7 mm.

Utløding: 15 min/500 °C

N

Skutki uboczne Możliwe alergię na metale zawarte w stopie oraz dysfunkcję uwarunkowane elektrochemicznie. Sporadycznie mogą się pojawić systemowe skutki uboczne wywołane metalami zawartymi w stopie.

Wzajemne oddziaływania Unikać okluzalnego i aproksymalnego kontaktu różnych typów stopów. Podczas obróbki stopów dentystycznych nie wdychać pyłów i oparów. W celu ochrony przed pyłami i oparami stosować odpowiednie odsysarki oraz ochronę twarzy / dróg oddechowych. Szczegółowe informacje na temat obróbki, ponownego użycia, ochrony przeciwpyłowej i stosowania są podane w broszurze na temat obróbki stopów dentystycznych z metali szlachetnych.

Wyłącznie do zastosowań stomatologicznych.

Zakres temperatur topnienia	Temperatura wstępnego podgrzewania formy odlewniczej	Temperatura odlewania	Średni liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej (25- 500 °C) (25- 600 °C)	Twardość wg Vickersa	Umowna plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie przy zerwaniu*	Gęstość
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1055-1130	800	1280	14,5 14,7	b) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: osiągnięte właściwości po licowaniu ceramicznym
 g: osiągnięte właściwości po powolnym chłodzeniu w formie odlewniczej
 * Pomiarzy na próbkach według normy ISO 9693

Instrukcja stosowania

Uwaga! Podczas ustawiania temperatury wypalania ceramiki dentystycznej oraz w trakcie lutowania zachować zakres temperatur topnienia (1055-1130 °C). Przeprowadzić kontrolę i kalibrację pieca ceramicznego dla podanego zakresu temperatur.

Modelowanie Podczas modelowania i formowania szkieletów zwracać uwagę na to, by minimalna grubość ścianki dla koron pojedynczych wynosiła co najmniej 0,3 mm, a dla koron filarowych 0,5 mm.

Umieszczanie kanałów odlewniczych Szkielet mostkowy wymodelowany w wosku należy zaopatrzyć w kanały odlewnicze o odpowiednich wymiarach. Odlew belkowy: Średnica kanału doprowadzającego wynosi 3 - 4 mm. Kanał dystrybucyjny ma średnicę 4 - 5 mm w zależności od objętości odlewanej belki. Objętość belki musi odpowiadać objętości odlewanej belki. Odległość między kanałem dystrybucyjnym a obiektem woskowym wynosi 5 - 8 mm i wykazuje średnicę 3 mm.

Zatapianie W masach do zatapiania wiązanych fosforanowo (np. Deguvest® SR, F, i CF).

Do szybkiego podgrzewania zaleca się stosowanie Deguvest® Impuls i SR.

Wymywanie wosku/podgrzewanie

W temperaturze 300 °C i 800 °C w zależności od wielkości kuwety odlewniczej. Przestrzegać instrukcji producenta.

Odlewanie Obróbkę stopu najlepiej wykonać w odlewkach ogrzewanych oporowo w tyglu grafitowym oraz w odlewarce płomieniowej w korytku do topienia ceramiki. Temperatura odlewania 1280 °C. Udział nowego materiału powinien wynosić co najmniej 1/3. Przed ponownym użyciem kanały i stożki odlewnicze należy poddać piaskowaniu w celu gruntownego usunięcia tlenków i resztek masy do zatapiania.

Czas wygrzewania Ogrzewanie oporowe: 60 sek., Prestomat: 45 sek. tlen-propan; wysoka częstotliwość i odlewanie lukowe: 5-10 sek.

Wymywanie Po ochłodzeniu kuwety odlewniczej do temperatury pokojowej masę do zatapiania usunąć z obiektów przy użyciu Al₂O₃ (50 µm) pod ciśnieniem 2 bar.

Przy wymywananiu nie używać młoteczków!

Obróbka i oksydacja Obróbkę wykonać za pomocą frezów z twardego metalu wyposażonych w uzębienie krzyżowe. Nie stosować ściernic diamentowych. Szkielet piaskowany tlenkiem glinu (Al₂O₃) z uziarnieniem 110 µm i przy ciśnieniu ok. 2 bar poddać utlenianiu atmosferycznemu w temperaturze 900 °C przez 5 min. Tlenek usunąć przez wytrawianie w kąpielu Neacid®.

Wypalanie Do licowania stosować ceramiki dentystyczne, takie jak Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Przestrzegać zaleceń producentów ceramiki.

Usuwanie tlenków Po wypaleniu ceramiki dentystycznej wzgl. po ostatniej obróbce cieplnej starannie usunąć tlenki. Usuwanie odbywa się przez wytrawianie w kąpielu Neacid® lub przez ścieranie mechaniczne.

Lutowanie Przed wypalaniem Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Po wypaleniu Lot DG 750 (750 °C)

Topniki DS 1, T

Lasery Można użyć drutów do spawania laserowego 0,35 mm (i 0,7 mm).

Uszlachetnianie 15 min/500 °C

NL

Legering met een hoog goudgehalte voor het vervaardigen van tandrestauraties (kan worden opgebakken)

type extra hard kleur geel

Contra-indicaties: Niet gebruiken bij bewezen overgevoeligheid voor één of meerdere metalen die in de legering voorhanden zijn.

Bijwerkingen: Allergieën tegen de metalen die in de legering voorhanden zijn, evenals elektrochemisch veroorzaakte irritaties. In enkele gevallen werd de waa gemaakt van systemische bijwerkingen van de

Legering med hög guldhalt för dental restaurering (kan brännas)

S



Contra-Indicatie: Niet gebruiken bij zweven overgevoelig voor één of meerdere metalen die in de legering voorhanden zijn.
 Bijwerkingen: Allergieën tegen de metalen die in de legering voorhanden zijn, evenals elektrochemisch veroorzaakte irritaties. In enkele gevallen werd gewag gemaakt van systemische bijwerkingen van de metalen die in de legering voorhanden zijn.
 Interacties: occlusale en proximale contacten van de verschillende legeringstypen vermijden. Bij het omgaan met metaallegeringen erop letten dat slijpsel en dampen niet worden ingeademd. Als bescherming tegen stof en slijpsel geschikte afzuiginstallaties gebruiken en bovendien een gezichts- en mondmasker dragen. Voor nadere aanwijzingen inzake het omgaan, het hergebruik, de bescherming tegen slijpsel en de veiligheidsvoorschriften: zie de brochure edelmetaal-dentaallegeringen - aanwijzingen voor de verwerking.

Aleen voor dentaal gebruik.

Smelt- interval van de gietvorm	Voorverwarm temperatuur van de gietvorm	Giettem- peratuur	Middel lin. WAK (25- 500 °C)	(25- 600 °C)	Hardheid volgens Vickers	0,2% Uitzet- grens*	Trek- vastheid*	Breuk- grens*	Dichtheid
°C	°C	°C	Fm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³	
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	a) 230 b) 220 a) 530	b) 510 a) 630	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: bereikbare eigenschappen na het opbakken van de keramiek
 g: bereikbare eigenschappen door langzame afkoeling in de gietvorm
 * Metingen op proeven volgens ISO 9693

Gebruiksaanwijzing

Attentie: Let op het smeltinterval (1055-1130°C) bij het instellen van de baktemperatuur voor de dentaalkeramiek en bij het solderen. Controleer en kalibreer uw keramiekoven voor deze temperaturen. Modelleren: Let er bij het modelleren en uitwerken van de onderstructuren op dat de wand van afzonderlijke kronen minstens 0,3 mm en van pijlerkronen minstens 0,5 mm dik is.
 Aanbrengen van de gietkanalen: De in was gemodelleerde brug moet voorzien zijn van gietkanalen, die groot genoeg zijn. Blokijtsel: de Ø van het toevoerkanaal bedraagt 3 - 4 mm. Het verdeelkanaal heeft een Ø van 4 - 5 mm, naargelang van het volume van het gietstuk. Het volume van het blok moet overeenstemmen met dat van het gietstuk. De afstand tussen het verdeelkanaal en de wasvorm bedraagt 5 - 8 mm en heeft een Ø van 3 mm.
 Inkapselen: In fosfaatgebonden inkapselmassa's. (b.v. Deguvest® SR, F, en CF).
 Voor de snelle opwarming raden wij Deguvest® Impuls en SR.
 Verloren- wasmodelmethode / Voorverwarmen: Bij 300 °C en 800 °C volgens de grootte van de mof. De gebruiksaanwijzing van de producent raadplegen.
 Gieten: De legering wordt in weerstandsverwarmde gietvormen in de graffietkroes en in de gietpan in de keramieksmeltgoot veilig bewerkt.
 Giettemperatuur 1280 °C. Minstens 1/3 nieuw materiaal gebruiken. Vóór het hergebruik de gietkanalen en de gietkegels grondig afstralen om oxiden en resten van inkapselmassa te verwijderen.
 Verdere verwarmingsstijden: weerstandsverwarmd: 60 sec., Prestomat: 45 sec. zuurstof-propaan; HF en lichtbogensgietvorm 5-10 sec.
 Uitkapselen: Na het afkoelen van de mof op kamertemperatuur de inkapselmassa van de werkstukken met 50 µm Al₂O₃ 2 bar druk verwijderen.
 Géén hamer gebruiken voor het uitkapselen!
 Bewerking en oxidatie: Met een kruisvertande hardmetaalfrees uitwerken. Geen diamantslijpkorrels gebruiken. De met aluminiumoxide (Al₂O₃), korreling 110 µm, druk ca. 2 bar, afgestraalde onderstructuur wordt bij 900 °C 5 min. atmosferisch geoxideerd. Vervolgens wordt het oxide door beitsen in neacide verwijderd.
 Opbakken: voor het opbakken zijn dentale keramieken zoals b.v. Duceram® Plus; Duceram® Kiss geschikt. De adviezen van de keramiekproducenten opvolgen.
 Oxideverwijdering: Na het opbakken van de dentale keramiek resp. na de laatste behandeling met warme het oxide grondig verwijderen. Dit gebeurt door het beitsen met Neacid® of door mechanisch afslijpen.
 Solderen: Voor het bakken Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Na het bakken Lot DG 750 (750 °C)
 Vloeimiddel: DS 1, T
 Lasers: Een laserlasdraad van 0,35 mm (en 0,7 mm) is beschikbaar.
 Warmtebehandeling: 15 min/500 °C

Stop z dużą zawartością złota do wykonywania restauracji zębowych (z możliwością wypalania) **PL**
 Typ supertwardy Kolor zóły
Przeciwwskazania Nie stosować przy stwierdzonej nadwrażliwości na metale zawarte w stopie.

Legering med hög guldhalt för dental restaurering (kan brännas)
 Typ extra hård Färg gul
 Kontraindikationer: Skall inte användas vid konstaterad överkänslighet mot en eller flera av de i legeringen ingående metallerna.
 Biverkningar: Allergiska reaktioner kan förekomma på grund av legeringsmetallerna, liksom elektrokemiskt betingad dysestesi. Systemiska biverkningar från metaller i legeringen har rapporterats i enstaka fall.
 Växelverkan: Ocklusal och approximal kontakt mellan olika legeringstyper skall undvikas. Observera i samband med hantering av dentallegeringar att damm och ångor inte skall inandas. För att skydda mot damm och ångor, använd lämplig utslagningsutrustning och komplettera med ansikts- och andningskydd. För ytterligare information om hantering, återanvändning, dammskydd och tillämpning, se broschyren Edelmetall-Dentallegeringen Verarbeitungsanweisung (Dentallegeringar av ädelmetall - beredningsanvisningar).

Endast för dentalt bruk.

Smält- intervall för gjutform	Förvärmnings temperatur för gjutform	Gjut- tempera- tur	Genomsnittlig utvidgningskoefficient (25- 500 °C)	Vickers- hårdhet (25- 600 °C)	0,2-% sträck- gräns*	Drag- häll- fasthet*	Brott- töjning	Densitet	
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³	
1055-1130	800	1280	14,5	14,7	b) 220 a) 230	b) 510 a) 530	b) 610 a) 630	b) 6 a) 6	19,1

- a: 15 min/950 °C + 15 min/500 °C
 b: uppnåbara egenskaper efter keramisk bränning
 g: uppnåbara egenskaper genom långsam svalning i gjutform
 * mätningar på prov enligt ISO 9693

Bruksanvisning

OBS: Observera smältintervallet (1055-1130 °C) vid inställning av bränntemperatur för dentaalkeramer och vid lödning. Kontrollera och kalibrera brännugnen för detta temperaturområde.
 Modellering: Vid modellering och utarbetning av skelettet, respektera minsta tillåtna väggjocklek på 0,3 mm för enkelkronor och 0,5 mm för stiftkronor.
 Placering av gjutkanaler: Det i vax modellerade broskelettet måste förses med tillräckligt dimensionerade gjutkanaler. Balkgjutning: Tillloppskanalens diameter skall vara 3 - 4 mm. Fördelningskanalen skall ha en diameter på 4 - 5 mm, beroende på gjutobjektets volym. Balkvolymen skall motsvara gjutobjektets volym. Avståndet mellan fördelningskanal och vaxobjekt skall vara 5 - 8 mm och ha en diameter på 3 mm.
 Formmassa: I fosfatbundna formmassor (t.ex. Deguvest® SR, F, och CF).
 För snabbvärmning rekommenderar vi Deguvest® Impuls och SR.
 Vaxutdrivning/förvärmning: Vid 300 °C och 800 °C beroende på gjutkyvettens storlek. Följ tillverkarens anvisningar.
 Gjutning: Legeringen kan bearbetas säkert i motståndsuppvärmda gjutapparater i grafitdegel, liksom i flammgjutningsanordningar med keramikkarl. Gjuttemperatur 1280 °C.
 Minst 1/3 av chargematerialet skall vara nytt. Före återanvändning skall gjutkanaler och gjutkäglor noggrant blåstras för att avlägsna oxider och rester av formmassa.
 Återuppvärmningstider: Motståndsuppvärmning: 60 s., Prestomat: 45 s. Syrgas/propan; Högfrekvens- och ljusbågesmältning: 5-10 s.
 Urformning: När gjutkyvetten har svalnat till rumtemperatur skall formmassan blåstras bort från gjutobjektet med 50 µm Al₂O₃ och blästringstrycket 2 bar.
 Använd inte hammare för urformning!
 Bearbetning och oxidation: Bearbeta med krysstandade hårdmetallfräsar. Använd inte diamanträsverktyg. Skelettet, som har blåstrats med aluminiumoxid (Al₂O₃), grovlek 110 µm, tryck ca. 2 bar, oxideras atmosfäriskt vid 900 °C under 5 min. Därefter avlägsnas oxiden genom betning i Neacid®.
 Bränning: Vid tillverkning lämpar sig dentaalkeramer som t.ex. Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Följ keramtilverkararens anvisningar.
 Avlägsnande av oxider: Efter bränning av dentaalkeram respektive efter den sista värmebehandlingen skall alla oxider noggrant avlägsnas. Detta sker genom betning i Neacid® eller på mekanisk väg.
 Lödning: Före bränning Degudent®-Lot G1 (1030 °C)
 Efter bränning Lot DG 750 (750 °C)
 Flussmedel: DS 1, T
 Laser: Lasersvetstråd med diametern 0,35 mm (och 0,7 mm) kan levereras.
 Hårdning: 15 min/500 °C

