



# Degupal® G

REF  
1507 0002

50534430/b  
Last revision: Apr. 06

Au and Pt-metals	Au	Pd	Ag	Sn	
82.3	4.5	77.3	7.2	4.0	mass-%

Au and Pt-metals	Ru	Ga	Ge	
82.3	0.5	6.0	0.5	mass-%



DeguDent

Palladium-based alloy for the fabrication of dental restorations (for ceramic bonding)

Type extra hard Color white

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 approximal 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, 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)					
1170-1295 °C	900 °C	1400-1450 °C	14,1	14,3	HV 5 b) 255 a) 255	N/mm <sup>2</sup> b) 585 a) 585	N/mm <sup>2</sup> b) 855 a) 855	% b) 28 a) 28	g/cm <sup>3</sup> 11,7

b: Achievable values after ceramic veneering

a: 15 min./950 °C + 15 min/600 °C

\* Measurements performed on samples pursuant to DIN EN ISO 9693

Instructions for Use

Note: Please note the melting range (1170-1295 °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 900 °C depending on flask size. Follow the manufacturer's recommendations.

Casting: The alloy can be safely processed in resistance-heated furnaces in ceramic crucibles, or in open-flame casting units in the ceramic-melting trough. Casting temperature 1400-1450 °C

Prrière de respecter les indications du fabricant.

Coulée : l'alliage est travaillé en sécurité dans le creuset en céramique 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 1400-1450 °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 grenailés pour enlever l'intégralité des oxydes et les résidus de masse d'inclusion. Temps de poursuite du réchauffage : chauffage par résistance : 180 s, Prestomat : 165 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'Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 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 grenailée avec de l'oxyde d'aluminium (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), grain 110 μm, pression environ 2 bars, est oxydée à 980 °C 10 min. à la pression atmosphérique.

L'oxyde est ensuite à nouveau grenailé avec de l'oxyde d'aluminium, grain 110 μm, pression 2 bars.

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 N1W (1070 °C)  
après la cuisson Stabilor®-Lot 710 (710 °C)

Fondant : DS 1; T

Soudage au laser : un fil d'apport pour soudage au laser de 0,35 mm est disponible.

Revenu : 15 min/600 °C

GB

Lega a base di palladio per la realizzazione di restauri dentali (ceramizzabile)

Tipo extra duro Colore bianco

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, 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 stampo per fusione	Temperatura dello stampo per fusione	Temperatura di fusione	Coefficiente di espansione termica lineare medio		Durezza secondo Vickers	Limite di snervamento a trazione*	Resistenza a rottura*	Allungamento a rottura*	Densità
				(25-500 °C)	(25-600 °C)					
1170-1295 °C	900 °C	1400-1450 °C	14,1	14,3	μm/mK	HV 5 b) 255 a) 255	N/mm <sup>2</sup> b) 585 a) 585	N/mm <sup>2</sup> b) 855 a) 855	% b) 28 a) 28	g/cm <sup>3</sup> 11,7

b: Caratteristiche ottenibili in seguito a rivestimento ceramico

a: 15 min./950 °C + 15 min./600 °C

\* Misurazioni su campioni secondo la norma DIN EN 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 (1170-1295 °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 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 fosfatico (ad es. Deguvest® SR, F, e CF).

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

Wax elimination/preheating: At 300 °C and 900 °C depending on flask size according to the manufacturer's recommendations.

Casting: The alloy can be safely processed in resistance-heated furnaces in ceramic crucibles, or in open-flame casting units in the ceramic-melting trough. Casting temperature 1400-1450 °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: 180 s, Prestomat: 165 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110 µm at a pressure of about 2 bar and atmospherically oxidize at 980 °C for 10 min.

Remove the oxide by once more sandblasting the object with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110 µm at a pressure of 2 bar.

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 N1W	(1070 °C)
	After firing	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
Flux:	DS 1; T		
Laser welding:	Laser-welding wire is available in the sizes 0.35 mm.		
Annealing:	15 min/600 °C		

Alliage à base de palladium pour la fabrication de prothèses dentaires (apte à l'alliage par fusion)

Type extra-dur Coloris blanc

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 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)	Limite élastique	Résistance à la dilatation*	Allongement de rupture*	Densité
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 28 a) 28	11,7

b: propriétés accessibles après le revêtement céramique

a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Mesures effectuées sur des échantillons conformément à DIN EN ISO 9693

Mode d'emploi

Remarque : tenez compte de l'intervalle de fusion (1170-1295 °C) lors du réglage de la température de cuisson pour la céramique dentaire et lors du brasage. 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'aménée 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 (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 900 °C je en fonction de la taille de la cuvette de coulée.

fuso. Il volume della barra deve essere di 5 - 8 mm e deve avere un Ø di 3 mm.

Messa in rivestimento: Con rivestimenti a legante fosfatico (ad es. Deguvest® SR, F, e CF).

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

Sceratura/preiscaldamento: A 300 °C e 900 °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 ceramica e nell'apparecchio di fusione a fiamma nel trogolo per la fusione della ceramica. Temperatura di fusione 1400-1450 °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: 180 sec., Prestomat: 165 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (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 (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), grana 110 µm, ad una pressione di circa 2 bar, viene sottoposta ad ossidazione atmosferica alla temperatura di 980 °C per 10 min. Successivamente lo strato di ossido viene sottoposto ad un ulteriore processo di sabbatura con ossido di alluminio, grana 110 µm, ad una pressione di 2 bar.

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 N1W	(1070 °C)
	Dopo la cottura	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
Fondente:	DS 1; T		
Tecnica laser:	È disponibile un filo per saldatura laser da 0,35 mm.		
Invecchiamento:	15 min/600 °C		

Aleación a base de paladio para restauraciones dentales (ceramizable)

Tipo extraduro Color blanco

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 aproximal 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, 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	Límite elástico convencional	Resistencia a la tracción*	Alargamiento de rotura*	Densidad
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 28 a) 28	11,7

b: propiedades alcanzables tras el recubrimiento cerámico

a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Mediciones en muestras según DIN EN ISO 9693

Instrucciones de uso

Indicación: Tenga en cuenta el intervalo de fusión (1170-1295 °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 900 °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 cerámica y en el aparato de colado a la llama en la cubeta de fusión cerámica. Temperatura de colado 1400-1450 °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: 180 seg., Prestomat: 165 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), grano 110 µm, presión aprox. 2 bar, se oxida atmosféricamente a 980 °C 10 minutos.

Acto seguido se vuelve a chorrear el óxido con óxido de aluminio, grano 110 µm; presión 2 bar.

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 decapado con Neacid® o por erosión mecánica.

Soldeo:	Antes de la cocción	Degudent®-Lot N1W (1070 °C)
	Después de la cocción	Stabilor®-Lot 710 (710 °C)
Fundente:	DS 1; T	
Unión por láser:	Hay disponible hilo de aporte láser de 0,35 mm.	
Bonificación:	15 min/600 °C	

Liga à base de paládio, para a preparação de restaurações dentais (adequada para queima)

Tipo: extra-dura Cor: branco

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, 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 pré-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	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	a) 255 b) 585	a) 855 b) 855	b) 28 a) 28	11,7

b: Características alcanzables após o revestimento cerâmico

a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\*Medições feitas em amostras, segundo a norma DIN EN 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 (1170-1295 °C). Verifique e calibre seus fornos cerâmicos para esta

b: dosajitelné vlastnosti po keramickém fazetování

a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Měření vzorků dle DIN EN ISO 9693

#### Návod k použití

**Upozornění:** Zohledněte interval tavení (1170-1295 °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 vypracovávání 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. Licí hranolu: J 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 rozehrátí doporučujeme Deguvest® Impuls a SR.

**Rozehrátí vosku/předehřátí:** Při 300 °C a 900 °C podle velikosti licí kvety.

Dodržujte prosím pokyny výrobce.

**Lití:** Slitina se spolehlivě zpracovává v odporově vytápěných licích přístrojích v keramických nádobkách a v plamenovém licím přístroji v keramickém tavicím korytu. Licí teplota 1400-1450 °C.

Musí se použít minimálně 1/3 nového materiálu. Před opětovným použitím se musí licí kanálky a kužele očistit otřesáním kvůli důkladnému očištění od oxidů a zbytků zalévací hmoty.

**Čas pro další rozehrátí:** Odporově vyhřívání: 180 sec., Prestomat: 165 sec. kyslík-propan; Licí přístroj vyhřívání 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pod tlakem 2 bar.

**K vyjímání ze zalévací hmoty nepoužívejte kladivo!**

**Zpracování a oxidace:** Zpracování se provádí frézami z tvrdého kovu se střídavými zuby.

Nepoužívejte žádné diamantové brusící nástroje. Konstrukce otřeskaná oxidem hlinítem (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), zrnitost 110 µm, tlak cca 2 bary, se atmosféricky oxidují při 980 °C po dobu 10 min. Na závěr se oxid ještě jednou otřesá oxidem hlinítem se zrnitostí 110 µm; pod tlakem 2 bary.

**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 oxidy důkladně odstranit. To se provádí odepláním pomocí Neacid® nebo mechanicky.

<b>Pájení:</b>	Před výpalem	Degudent®-Lot N1W (1070 °C)
	Po výpalu	Stabilor®-Lot 710 (710 °C)
<b>Tavicí přísada:</b>	DS 1; T	
<b>Lasery:</b>	Je k dispozici laserový svářecí drát o síle 0,35 mm.	
<b>Vrstvení:</b>	15 min/600 °C	

Palladiumbaseret legering til fremstilling af dentale restaureringer (kan brændes)

Type ekstra hård Cor: hvid

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 pårestet forårsaget af elektrokemiske reaktioner. I isolerede tilfælde er der blevet rapporteret systemiske bivirkninger forårsaget af metallerne i legeringen.

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

Kun til dentalbrug.

Smeltepunkt	Formensforvarmnings-temperatur	Støbnings-temperatur	Middel linear CTE (25-500 °C)	Vickers hårdhed	0,2% stræk-grænse*	Trækstyrke*	Brudforlængel se*	Densitet
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	a) 255 b) 585	a) 855 b) 855	b) 28 a) 28	11,7

b: Opnåelige værdier efter keramisk belægning

a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Målinger udført på prøver i henhold til DIN EN 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 (1170-1295 °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 900 °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 cerâmica, e em aparelhos de fundição com aquecimento por chamas. Temperatura de fundição 1400-1450 °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: 180 seg., Prestomat: 165 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (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 retifica de diamante! A estrutura polida com óxido de alumínio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), granulação de 110 µm e pressão de aprox. 2 bar, será em seguida oxidada atmosféricamente a 980 °C, durante 10 min. Finalmente, o óxido deve ser eliminado por meio de jateamento com óxido de alumínio, granulação de 110 µm e pressão de 2 bar.

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 N1W	(1070 °C)
	Após a queima	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
Produto fundente:	DS 1; T		
Técnica de laser:	Está disponível fio de soldagem para laser de 0,35 mm.		
Tratamento:	15 min/600 °C		

Slitina na bázi palladia k výrobě zubních restaurací (vhodná pro napalování)  
 Typ velmi tvrdý Barva bílá

CZ

**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 elektrochemický způsobené nepříjemné pocity. V jednotlivých případech se poukazuje na systemické 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, ochraně proti prachu a uživatelské instrukce jsou uvedeny v příručce „Pokyny pro zpracování dentálních slitin z ušlechtilých kovů“.

Pro použití pouze ve stomatologii.

Interval tavení	Přehřívací teplota	Licí teplota	Průměr. koef. tepel.rozpínavosti (25- (25- 500 °C) 600 °C)	Tvrdost podle Wickerseprůtažnosti	0,2% mez	Mez pevnosti	Tažnost v tahu	Měrná hmotnost
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1 14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 855 a) 855	b) 28 a) 28	11,7

Opnåelige værdier efter keramikbelægning  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C  
 \* Målinger udført på prøver i henhold til DIN EN ISO 9693



Brugsanvisningen

Obs.: Bemærk smelteintervallet (1170-1295 °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. Barrens 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 900 °C afhængig af kuvettestørrelsen. Følg producentens anbefalinger.

Støbning: Legeringen kan bearbejdes sikkert i varmeresistente ovne i keramik smeltedigler eller i støbeenheder over åben flamme i keramiske smeltetrug. Støbetemperatur 1400-1450 °C

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

Eftervarmning: Varmebestandig: 180 s, Prestomat: 165 s, oxygen/propan; HF og lysbuesmelting: 5-10 s. Udtagning: Lad kuvetten afkøle til stuetemperatur efter støbningen og udtag formene vha. 50 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>-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 sikksakstillet skær. Der må ikke anvendes diamantfræser. Sandblæs stellet med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110 µm ved et tryk på omkring 2 bar og oxidér atmosfærisk ved 980 °C i 10 min. Fjern oxiden ved igen at sandblæse genstanden med Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110 µm ved et tryk på 2 bar.

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 bejdsning med Neacid® eller mekanisk.

Lodning:	Før brænding	Degudent®-Lot N1W (1070 °C)
	Efter brænding	Stabilor®-Lot 710 (710 °C)
Flusmiddel:	DS 1; T	
Lasersvejsning:	Lasersvejsningstråd fås i størrelserne 0,35 mm.	
Afhærdning:	15 min/600 °C	

Κράμα με βάση το παλλάδιο για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων  
 (κατάλληλο προς όπτηση πορσελάνης)

GR

Τύπος πολύ σκληρό Χρώμα λευκό

**Αντενδείξεις:** Να μη χρησιμοποιείται όταν υφίσταται αποδεδειγμένη υπερευαίσθησία 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 στα 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 εισπνέετε τις σκόνες και τους ατμούς που προκύπτουν. Χρησιμοποιείτε για την προστασία από σκόνες και ατμούς κατάλληλες συσκευές αναρρόφησης και πρόσθετα μία προστασία προσώπου και αναπνοής (μάσκα).

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

Μόνο για οδοντιατρική χρήση.





Διάστημα τήξης του μούφλου	Θερμοκρασία προθέρμανσης χύτευσης	Θερμοκρασία χύτευσης	Μέσος γραμ. Συντελεστής θερμικής διαστολής: (25- (25-500 °C) 600 °C)	Σκληρότητα κατά Vickers	0,2% αντοχή σε ελαστικότητα*	Μέτρο ελαστικότητας	Επιμήκυνση θραύσης	Πυκνότητα
°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 855 a) 28	11,7

b: εφικτές ιδιότητες μετά από την όπτηση πορσελάνης  
a: 15 λεπτά/950 °C + 15 λεπτά/600 °C

\* Μετρήσεις σε δείγματα σύμφωνα με DIN EN ISO 9693

### Οδηγίες χρήσης

**Υπόδειξη:** Λάβετε υπ' όψιν σας το διάστημα τήξης (1170-1295 °C) όταν ρυθμίζετε τη θερμοκρασία όπτησης της οδοντικής πορσελάνης και στις κολλήσεις. Ελέγξτε και βαθμονομήστε το φούρνο πορσελάνης σας για αυτά τα επίπεδα θερμοκρασίας.

**Μοντελάρισμα:** 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 κερι 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 0 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 πυρόχαμα:** Σε φωσφατωχά πυροχάματα (π.χ. Deguvest® SR, F, και CF).

Για τη γρήγορη θέρμανση συνιστάμε Deguvest® Impuls και SR.

**Απομάκρυνση/ προθέρμανση:** Στους 300 °C και 900 °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 κεραμικό δοχείο τήξης και στη συσκευή χύτευσης με φλόγα στο κεραμικό δοχείο τήξης για φλόγα. Θερμοκρασία χύτευσης 1400-1450 °C.

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

**Χρόνοι περαιτέρω θέρμανσης:** Θερμαινόμενες αντιτάσεις: 180 δευτερόλεπτα, Prestomat: 165 δευτερόλεπτα Οξυγόνο- προπάνιο, HF και συσκευή χύτευσης με βολταϊκό τόξο: 5-10 δευτερόλεπτα.

**Απομάκρυνση πυροχάματος:** Μετά από την ψύξη του μούφλου χύτευσης σε θερμοκρασία δωμάτιου απομακρύνεται το πυρόχαμα με 50 μm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 2 bar πίεση από τα αντικείμενα.

**Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για την απομάκρυνση του πυροχάματος!**

**Επεξεργασία και οξείδωση:** Η απομάκρυνση του πυροχάματος γίνεται με σταυροειδείς φρέζες από σκληρό μέταλλο. Μη χρησιμοποιείτε επιδιασταντωμένα κοπτικά εργαλεία. Ο αμμοβολημένος με οξειδία αλουμινίου (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), διαμέτρηση κόκκων 110 μm, πίεση περίπου 2 bar, σκελετός οξειδώνεται ατμοσφαιρικά στους 980 °C για 10 λεπτά. Στη συνέχεια το οξειδίο αμμοβολείται ξανά με οξειδία αλουμινίου, διαμέτρηση κόκκων 110 μm, πίεση 2 bar.

**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.

<b>Κόλληση:</b>	Πριν από την όπτηση	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Μετά από την όπτηση	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)

**Μέσο ροής:** DS 1; T  
**Επεξεργασία με λέιζερ:** Διατίθεται σύρμα συγκόλλησης για λέιζερ των 0,35 mm.  
**Θερμική βελτίωση:** 15 min/600 °C

Palladium-alapötöztvet fogrestaurációk készítésére (felégethető)

Tipus extrakemény Szín fehér

Ellenjavallatok: Az ötvözetet bizonyított túlzérékenység esetén nem szabad alkalmazni.

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

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

dentaliniais 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, apsaugą nuo dulkių ir vartojimo nuorodas rasite leidinyje „Dentalinių lydiniių iš tauriųjų metalų apdirbimo nuorodos“.

### Tik dentaliniam vartojimui

Lydimosi intervalas	Liejimo pašildymo temperatūra	Liejimo temperatūra	Vidutinis ties. WAK (25- 500 °C)	Vidutinis ties. WAK (25- 600 °C)	Kietis pagal Vikersą	0,2% takumo riba*	Tempia- stipris* N/mm <sup>2</sup>	Santykinis pail- gėjimas* %	Tankis g/cm <sup>3</sup>
°C	°C	°C	μm/mK	μm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 855 a) 855	b) 28 a) 28	11,7

b: po keraminio padengimo pasiekiamos savybės

a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Bandinių matavimas pagal DIN EN ISO 9693

### Vartojimo vadovas

**Nuoroda:** Nustatydami dentalinės keramikos degimo temperatūrą bei lituodami atsižvelkite į lydimosi intervalą (1170-1295 °C). Savo keramikos degimo krosnį patikrinkite ir kalibruokite pagal šį temperatūros diapazoną.

**Modellavimas.** 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 liejamo objekto tūrio. Sijos tūris turi atitikti liejamo objekto tūrį. Atstumas tarp paskirstymo kanalo ir vaško objekto yra 5 - 8 mm, o jo Ø yra 3 mm.

**Iguldymas.** Į fosfatais ristas įguldymo masės (pvz., Deguvest® SR, F, ir CF).

Greitamajam įkaitinimui mes rekomenduojame Deguvest® Impuls ir SR.

**Vaško išstūmimas/pašildymas.** Prie 300 °C ir 900 °C, priklausomai nuo liejimo kiuvetės dydžio.

Laikykites gamintojo nurodymų.

**Liejimas.** Lydinys saugiai apdorojamas keraminame tiglyje varžinio kaitinimo liejimo prietaisuose ir keraminėje lydimos muldoje tiesioginio kaitinimo liejimo prietaisuose. Liejimo temperatūra 1400-1450 °C. Ne mažiau kaip 1/3 vartojamos medžiagos dalis turi būti nauja. Prieš panaudojant pakartotinai, nuo liejimo kanalų bei liejimo kūgio būtina srautiniu būdu kruopščiai nuvalyti oksidus bei įguldymo masės likučius.

**Tolesnio kaitinimo laikai.** Varžinis kaitinimas: 180 sek., „Prestomat“: 165 sek. deguonis-propanas, aukšto dažnio ir lankinis liejimo prietaisais: 5-10 sek.

**Nuėmimas.** Liejimo kiuvetei atvėsus iki patalpos temperatūros, įguldymo masė nuo objektų pašalinama su 50 μm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, 2 bar slėgiu.

**Nenaudokite nuėmimui plaktuko!**

**Apdirbimas ir oksidacija.** Apdirbama kietmetalio frezomis su kryžminiais dantimis. Deimantinių šlifuoiklių naudoti negalima. Aluminio oksido (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), grūdėtumas 110 μm, slėgis maždaug 2 bar, srove nupūstas karkas oksiduojamas atmosferiniu būdu 10 min. 980 °C temperatūroje.

Po to oksidas dar kartą nupūčiamas 110 μm grūdėtu 2 bar slėgiu aliuminio oksido srove.

**Dengimas degimo būdu.** Degimui tinka tokios dentalinės keraminės medžiagos kaip, pvz.,

„Duceram® Plus“, „Duceram® Kiss“. Būtina atkreipti dėmesį į keramikos gamintojo rekomendacijas.

**Oksido pašalinimas.** Degimo būdu padengus dentaine keramika ar po paskutinio šiluminio apdorojimo reikia kruopščiai pašalinti oksidus. Tai atliekama esdinant su „Neacid“ arba šalinant mechaniškai.

<b>Litavimas:</b>	Prieš degimą	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Po degimo	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)

**Filueai:** DS 1; T  
**Suvirinimas lazeriu.** Tiekiami 0,35 mm suvirinimo lazeriu viela.  
**Temperatūrinis apdorojimas:** 15 min/600 °C

Zobu restaurāciju izgatavošana uz pallādija bāzes (iespējama pārklāšana)

Tipa īpaši ciets Krāsa balta

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

**Blakus iedarbība:** Iespējamas alerģijas pret sakausējumā izmantotajiem metāliem, kā arī

elektromehānisku iemeslu izraisītas nepatīkamas sajūtas. Atsevišķos gadījumos tika konstatēta sakausējumā izmantoto metālu izraisīta blakus iedarbība.

**Mijiedarbība:** Jāizvairās no dažādu sakausējuma tipu okkluzālajiem un apksimālajiem kontaktiem.

Strādājot ar dentālajiem sakausējumiem, jāuzmanās, lai netiktu ielopti putekļi un tvaiki. Lai izvairītos no putekļiem un tvaikiem, ieteicams izmantot atļieciņas nosīces ierīces un aprīkojumu sejas un

H

LV



Mellékhatások: Előfordulhatnak allergiák az ötvözet egyik vagy több fémalkotójával szemben valamint helyileg elektrokémiai érzékszavarak. További információkat a felhasználásról, és a porvédelemről valamint 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 belélegezni. Használjon saját védelmére a porok és gőzök eltávolítására megfelelő elszívóberendezést és ezen felül arcvédőt vagy maszkot. További információkat a felhasználásról, és a porvédelemről valamint használati utasításokat tartalmazza a „Fogászati nemesfémötvözetek – felhasználási előírások” című brosrúrá.

Kizárólag fogászati használatra.

Olvasztó inter-előmelegítő hőmérséklete °C	Öntőforma-hőmérséklet °C	Öntési (25-500 °C) sémák	Közepes lin. (25-600 °C) μm/mK	WAK (25-600 °C) 14,1	Kemény- (25-600 °C) szerinti "hatási határ" HV 5	0,2%-os (25-600 °C) N/mm <sup>2</sup>	Húzó- szilárd- N/mm <sup>2</sup>	Törési nyújtás %	Sűrűség g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 855 a) 855	b) 28 a) 28	11,7

b: elérhető tulajdonságok a kerámias zománcozás után  
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C  
\* mérések mintadarabokon DIN EN ISO 9693 szerint

Használati utasítás

Figyelem: Vegye figyelembe az olvasztási intervallumot (1170-1295 °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 szőlőkoronánál 0,3 mm és oszlopkoronánál 0,5 mm alá ne kerüljön.

Öntőcsornák felerősítése: A viaszba ágyazott hidvázat megfelelő nagyságú öntőcsornákkal 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 900 °C mellett az öntési követta nagyságától függően. Kérjük vegye figyelembe a gyártó adatait.

Öntés: Az ötvözet ellenállásfűtésű öntőkészülékek kerámiatégelyében és a lángöntőkészülék kerámia olvasztóvályujában biztonságosan feldolgozható. Olvasztóhőmérséklet 1400-1450 °C.

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

Továbbfűtési idők: ellenállásfűtésű: 180 sec., Prestomat: 165 sec. Oxigén-propán; HF és fénysvnyv öntöz: 5-10 sec.

Kiágyazás: Az öntőzőkűvetta szobahőmérsékletre való lehűtése után a beágyazóanyagot a tárgyakról 50 μm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 2 bar nyomással alumíniumoxid szórással el kell távolítani.

Kiágyazáshoz kalapácsot nem szabad használni! Megmunkálás és oxidálás: A kidolgozás keresztfogazatú keményfémmarokkal történik. Gyémántcsiszolótestek nem használhatók. Az alumíniumoxidos (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> szemcsézettsége 110 μm, nyomás kb. 2 bar) szórással letisztított vázat 980 °C foknál 10 percig oxidálandó. Ezt követően az oxidot ismét alumíniumoxidos (szemcsézettsége 110 μm; nyomás 2 bar) szórással 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 lehorzással.

Forrasztás:	Égetés előtt	Degudent®-Lot N1W (1070 °C)
	Égetés után	Stabilor®-Lot 710 (710 °C)
Forrasztószír:	DS 1; T	
Laser:	Rendelkezésre áll	Laser-forrasztófém 0,35 mm.
Nemesítés:	15 min/600 °C	

Lydinsy paladžio pagrindu dantų restauracijoms gaminti (galima dengti degimo būdu)  
Tipas ypatingai kietas Spalva baltas

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

**Šalutiniai poveikiai.** Galimos alerginės reakcijos | lydinio metalus bei nemalonūs elektrochemijos sąlygojami pojūčiai. Atskirais atvejais žinomi sisteminiai lydinio metalų sukeliami šalutiniai poveikiai.

**Sąveikos.** Venkite okluzalinių bei aproksimalinių kontaktų tarp skirtingų lydinio tipų. Dirbami su

LT

sakausėjumá izraisiáta blakus idardbiba. **Mijiedariba:** Jáizvairás no dažádu sakausėjuma tipu okluzálajiem un aproksimálajiem kontaktiem. Strádájot ar dentálajiem sakausėjumiem, jáizzmanás, lai netiktu ieelpoti putekļi un tvaiki. Lai izvairitos no putekļiem un tvaikiem, ieteicams izmantot attiecigas nosúces ierices un apríkojumu sejas un elpošanas ceļu aizsardzibai.

Papildus norádes par izmantošanu, aizsardzību pret putekļiem un ekspluatáciju skat. brošúrâ par cêlmetâlu un dentâlo sakausėjumu apstrâdi.

Paredzêts izmantošanai tikai zorârstniecibas nolûkos.

Kušanas intervāls °C	Liešanas temperatūra °C	Vidējais lin. izpleš. koef. (25-500 °C) μm/mK	Cietība Vikerta	Izplešanās robeža*	Stieples pretestība*	Izturība	Blīvums
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	HV 5 b) 255 a) 255	N/mm <sup>2</sup> b) 28 a) 28	% b) 28 a) 28

b: iegústamâ ípašiba pēc keramikâs apdarsa  
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C  
\* Paraugu mêrjumi saskaņa ar DIN EN ISO 9693

**Ekspluatācijas pamâciba**

**Norâde:** Noregulêjot dedzinâšanas temperatûru dentálajai keramikai un lodêšanai, jáņem vêrá kušanas intervâlu (1170-1295 °C). Parbaudiet un kalibrêjiet keramikas krâsni šim temperatûras diapazonam.

**Modelêšana:** Modelêjot un izstrádájot karkasus, ievêrojiet, ka sieníņu minimâlais biezums nedrîkst bût mazâks par 0,3 mm atsevískajiem kroņiem und 0,5 mm implantiem.

**Liešanas kanâlu píestíprínâšana:** Karkasa vaska modelim jábût apríkotam ar pietiekami dimensionêtiem liešanas kanâliem.

Tiešais píevades kanâls: Píevades kanâla Ø jábût 3 - 4 mm. Sadales kanâla Ø jábût 4 - 5 mm, atkaríbâ no liešanas objekta tilpuma. Tiešâ píevades kanâla tilpumam jábût atbilstošam liešanas objekta tilpumam. Atstatumam starp sadales kanâlu un vaska objektu jábût 5 - 8 mm un tâ Ø jábût 3 mm.

**Ievietošana:** Ieteicams ievietot masâ, kas satur fosfâtu (piem. Deguvest® SR, F, un CF).

Átrai sasildíšanai iesakâm izmantot Deguvest® Impuls un SR.

**Vaska izspîšana / iepriekšêja sasildíšana:** Píe 300 °C un 900 °C, atkaríbâ no liešanas kivetes lieluma. Lûdzu, ñemt vêrá raĢotâja norâdes.

**Liešana:** Drošibas labad sakausêjumus apstrâdâ ar pretestibas elementiem apríkotâs liešanas ierícê keramikas tîģelî un uguns liešanas ierícê keramikas kušanas muldâ.

Liešanas temperatûra 1400-1450 °C.

Jâizmanto vîsmaz 1/3 jauna materiâla. Pirms atkârtotas izmantošanas liešanas kanâli un liešanas konusi jánofirâ ar strûklas palídzību, lai tos pamatíģi attírítu no oksídiem un ievietošanas masas paliekâm.

**Tâlâkas karsêšanas laiki:** ar pretestibas elementiem apríkotâ krâsni: 180 sec., Prestomat krâsni: 165 sec. Skâbekļa-propâna; HF un loka liešanas ierícê: 5-10 sec.

**Izñemšana:** Pêc liešanas kivetes atdzišanas lîdz telpas temperatûrai ievietošanas masa tiek noņemta no objekta ar 50 μm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> palídzību píe 2 bar spiediena.

**Lai atvieglotu izñemšanu, nekâdâ gadījumâ nedrîkst izmantot âmuru!**

**Apstrâde un oksidêšana:** Apstrâde tiek veikta ar cietmetâla frêzêm ar krusteniski pakârtotiem zobiem. Nedrîkst izmantot dimanta slîpķermeņus. Karkass pēc apstrâdes ar alumínija oksída (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) strûklu, granulêjums 110 μm, spiediens apt. 2 bar, tiek atmosfêriski oksidêts píe 980 °C temperatûras 10 min.

Pêc tam oksids vêlreiz tiek apstrâdâts ar alumínija oksída strûklu, granulêjums 110 μm; spiediens 2 bar.

**Pârklášana:** Apstrâdei izmanto dentâlâs keramikas, kâ piemêram, Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Píe tam jáņem vêrá raĢotâju ieteikumi.

**Oksída notírîšana:** Pêc pârklášanas ar dentâlo keramiku vai arí pēc pêdêjâs siltumapstrâdes oksídi pamatíģi jánofirâ. To var izdarít, kodinot ar Neacid® vai veicot mehânisku tírîšanu.

<b>Lodêšana:</b>	Pirms dedzinâšanas	Degudent®-Lot N1W (1070 °C)
	Pêc dedzinâšanas	Stabilor®-Lot 710 (710 °C)
<b>Lîdzeklis pret kušanu:</b>	DS 1; T	
<b>Apstrâde ar lâzeru:</b>	Iespêjams izmantot 0,35 mm lâzermetinâšanas stiepli.	
<b>Rûdîšana:</b>	15 min/600 °C	





Legering på palladiumbasis til tannrestaurering (for påbrenning)

Type	svært hard	Farge	hvit
------	------------	-------	------

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, støvbeskyttelse og bruk finnes i brosjyren om dentallegeringer av edelmetall.

**N**

Kun til dentalbruk.

Smelte- intervall	Støpeformens oppvarmings- temperatur	Støpe- tempera- tur	Gjennomsnittlig innær varme- koeffisient (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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	a) 255 b) 255 a) 585	b) 585 b) 855 a) 855	b) 28 b) 28 a) 28	11,7

b: egenskaper oppnådd etter keramisk forblending  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Målinger av prøvene er gjennomført i henhold til DIN EN ISO 9693.

**Bruksanvisning**

Merk: Pass på smelteintervallet (1170-1295 °C) ved innstilling av brenntemperatur for dentalkeramer og loding. Kontroller og kalibrer keramikkovnen 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 stopekanal: Broskjelettet av voks må være utstyrt med stopekanaler 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 900 °C avhengig av størrelsen på støpeformen. Følg produsentens anvisninger.  
 Støping: Legeringen bearbeides trygt i motstandsvarmede støpeapparater i keramikkformer og i apparater med åpen flamme i smeltekar. Støpetemperatur 1400-1450 °C.  
 Minst 1/3 nytt materiale må brukes. For stopekanaler og stopekjebler gjenbrukes, må de sandblåses for å sikre at oksider og rester av innstøpingsmasse blir fjernet.  
 Ettervingstider: Motstandsoppvarmet: 180 s, Prestomat: 165 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 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 (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), korning 110 µm, trykk ca. 2 bar og oksider atmosfærisk ved 980 °C i 10 minutter. Til slutt blir oksidet sandblåst igjen med aluminiumoksid med korning 110 µm ved et trykk på 2 bar.  
 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.

Lodding:	Før brenning	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Etter brenning	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
Flussmiddel:	DS 1; T		
Lasersveising:	Lasersveisetråder kan fås i tykkelsene 0,35 mm.		
Utglding:	15 min/600 °C		

) Palladium-basis-legering voor het vervaardigen van tandrestauraties (kan worden opgebakken) type extra hard kleur wit NL  
 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 waag gemaakt van systemische bijwerkingen van de



**Skutki uboczne** Możliwe alergie na metale zawarte w stopie oraz dysfunkcje 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, 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	Temperatura odlewania	Średni liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej (25-500 °C) (25-600 °C)	Twardość wg Vickersa	Umowna granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie przy zerwaniu	Gęstość
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 28 a) 28	11,7

b: osiągnięte właściwości po licowaniu ceramicznym  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C

\* Pomiary na próbkach według normy DIN EN ISO 9693

**Instrukcja stosowania**

**Uwaga!** Podczas ustawiania temperatury wypalania ceramiki dentystycznej oraz w trakcie lutowania zachować zakres temperatur topnienia (1170-1295 °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 odlewianego obiektu. Objętość belki musi odpowiadać objętości odlewianego obiektu. Odległość między kanałem dystrybucyjnym a obiektem woskowym wynosi 5 - 8 mm i wykazuje średnicę 3 mm.

**Zatapanie** 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 900 °C w zależności od wielkości kuwety odlewniczej. Przestrzegać instrukcji producenta.

**Odlewanie** Obróbkę stopu najlepiej wykonać w odlewkach ogrzewanych oporowo w tyglu ceramicznym oraz w odlewarce płomieniowej w korytku do topienia ceramiki. Temperatura odlewania 1400-1450 °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: 180 sek., Prestomat: 165 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 Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (50 µm) pod ciśnieniem 2 bar.

**Przy wymywaniu nie używać młoteczków!**

**Obróbka i oksydacja** Obróbkę wykonać za pomocą frezów z twardego metalu wyposażonych w uzębienie krzyżowe. Nie stosować ścierni diamentowych. Szkielet piaskowany tlenkiem glinu (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) z uziarnieniem 110 µm i przy ciśnieniu ok. 2 bar poddać utlenianiu atmosferycznemu w temperaturze 980 °C przez 10 min. Następnie tlenek poddać ponownemu piaskowaniu przy użyciu tlenku glinu o uziarnieniu 110 µm przy ciśnieniu 2 bar.

**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 kąpeli Neacid® lub przez ścieranie mechaniczne.

<b>Lutowanie</b>	Przed wypalaniem	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Po wypalaniu	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
<b>Topniki</b>	DS 1; T		
<b>Lasery</b>	Można użyć drutów do spawania laserowego 0,35 mm.		
<b>Uszlachetnianie</b>	15 min/600 °C		



Contra-Indicaties: Niet gebruiken bij stevens overveelgevoelig 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, 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 °C	Giettem- peratuur °C	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	Fm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 855 a) 855	b) 28 a) 28	11,7

b: bereikbare eigenschappen na het opbakken van de keramiek  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C  
 \* Metingen op proeven volgens DIN EN ISO 9693

#### Gebruiksaanwijzing

Attentie: Let op het smeltinterval (1170-1295°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 pijlkronen minstens 0,5 mm dik is.  
 Aanbrengen van de gietkanalen: De in was gemodelleerde brug moet voorzien zijn van gietkanalen, die groot genoeg zijn. Blokgietsel: 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 inkapselmasse'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 900 °C volgens de grootte van de mof. De gebruiksaanwijzing van de producent raadplegen.  
 Gieten: De legering wordt in weerstandsverwarme gietvormen in de keramiekkroes en in de gietpan in de keramieksmeltgoot veilig bewerkt.  
 Giettemperatuur 1400-1450 °C. Minstens 1/3 nieuw materiaal gebruiken. Vóór het hergebruik de gietkanalen en de gietkegels grondig afstralen om oxiden en resten van inkapselmasse te verwijderen. Verdere verwarmingstijden: weerstandsverwarmd: 180 sec., Prestomat: 165 sec. zuurstof-propaan; HF en lichtbogensgietvorm 5-10 sec.  
 Uitkapselen: Na het afkoelen van de mof op kamertemperatuur de inkapselmasse van de werkstukken met 50 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 2 bar druk verwijderen.  
 Géén hamer gebruiken voor het uitkapselen!  
 Bewerking en oxidatie: Met een kruisvertande hardmetaalfrees uitwerken. Geen diamantslijpkorrels gebruiken. De met aluminiumoxide (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), korreling 110 µm, druk ca. 2 bar, afgestraalde onderstructuur wordt bij 980 °C 10 min. atmosferisch geoxideerd.  
 Daarna wordt het oxide nog eens met een aluminiumoxide korreling van 110 µm; druk 2 bar afgestraald.  
 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 warmte het oxide grondig verwijderen. Dit gebeurt door het beitsen met Neacid® of door mechanisch afslijpen.

Solderen:	Voor het bakken	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Na het bakken	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
Vloeimiddel:	DS 1; T		
Laseren:	Een laserlasdraad van 0,35 mm is beschikbaar.		
Warmtebehandeling:	15 min/600 °C		

Stop na bazie palladu do wykonywania restauracji zębowych (z możliwością wypalania)  
 Typ supertwardy Kolor biały  
**Przeciwwskazania** Nie stosować przy stwierdzonej nadwrażliwości na metale zawarte w stopie.

PL

Lasery  
 Uszlachetnianie

Można użyć drutów do spawania laserowego 0,35 mm.  
 15 min/600 °C



Palladiumbaserad legering för dental restaurering (kan brännas)  
 Typ extra hård Färg vit  
 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 dentaallegeringar att damm och ångor inte skall inandas. För att skydda mot damm och ångor, använd lämplig utsugningsutrustning och komplettera med ansikts- och andningsskydd. För ytterligare information om hantering, dammskydd och tillämpning, se broschyren Edelmetall-Dentallegeringen Verarbeitungsanweisung (Dentallegeringar av ädelmetall - beredningsanvisningar).

S

Endast för dentalt bruk.

Smält- intervall	Förvärmings temperatur för gjutform	Gjut- tempera- tur	Genomsnittlig temperatur (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 <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1170-1295	900	1400-1450	14,1	14,3	b) 255 a) 255	b) 585 a) 585	b) 28 a) 28	11,7

b: uppnåbara egenskaper efter keramisk bränning  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C  
 \* mätningar på prov enligt DIN EN ISO 9693

#### Bruksanvisning

OBS: Observera smältintervallet (1170-1295 °C) vid inställning av bränntemperatur för dentalkeramier 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 900 °C beroende på gjutkyvettens storlek. Följ tillverkarens anvisningar.  
 Gjutting: Legeringen kan bearbetas säkert i motståndsuppvärmda gjutapparater i keramikdegel, liksom i flamgjutningsanordningar med keramikårl. Gjuttemperatur 1400-1450 °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: 180 s., Prestomat: 165 s. Syrgas/propan;  
 Högfrequens- och ljusbågesmältning: 5-10 s.  
 Urformning: När gjutkyvetten har svalnat till rumstemperatur skall formmassan blåstras bort från gjutobjektet med 50 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> och blåstringstrycket 2 bar.  
 Använd inte hammare för urformning!  
 Bearbetning och oxidation: Bearbeta med krysstandade hårdmetallfräsar. Använd inte diamantfräsverktyg. Skelettet, som har blåstrats med aluminiumoxid (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>), grovlek 110 µm, tryck ca. 2 bar, oxideras atmosfäriskt vid 980 °C under 10 min. Därefter avlägsnas oxiden genom ytterligare blåstring med aluminiumoxid, grovlek 110 µm, tryck 2 bar.  
 Bränning: Vid tillverkning lämpar sig dentalkeramier som t.ex. Duceram® Plus; Duceram® Kiss. Följ keramitillverkarens anvisningar.  
 Avlägsnande av oxider: Efter bränning av dentalkeram 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 N1W	(1070 °C)
	Efter bränning	Stabilor®-Lot 710	(710 °C)
Flussmedel:	DS 1; T		
Laser:	Lasersvetstråd med diametern 0,35 mm kan levereras.		
Hårdning:	15 min/600 °C		

