

# Econolloy® Pd

REF  
1418 0002

505340053/a  
Last revision: 11/06

Au and Pt-metals	Pd	Ag	Sn	
58.0	57.8	30.0	6.0	mass-%

Au and Pt-metals	Zn	In	Ru	
58.0	2.0	4.0	0.2	mass-%



## DeguDent

GB

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 parasthesia 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, 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 (25-500 °C) (25-600 °C)	Vickers hardness	0.2% Yield strength*	Tensile strength*	Elongation*	Density
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1175-1275	900	1400-1450	14.9 15.2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8	11.4

b: Achievable values after ceramic veneering  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C  
 \* Measurements performed on samples pursuant to DIN EN ISO 9693

Instructions for Use

Note: Please note the melting range (1175-1275 °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.  
 Spruing: 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  
 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 After firing	DeguDent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)
Flux:	DS 1; T	
Laser welding:	No laser welding wire is available.	
Annealing:	15 min/700 °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. moyenne (25-500 °C) (25-600 °C)	Dureté Vickers	Limite élastique, 0.2% dilatation*	Résistance à la rupture*	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>
1175-1275	900	1400-1450	14.9 15.2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8	11.4

b: propriétés accessibles après le revêtement céramique  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C  
 \*Mesures effectuées sur des échantillons conformément à DIN EN ISO 9693

Mode d'emploi

Remarque : tenez compte de l'intervalle de fusion (1175-1275 °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 la cire doit être dotée de canaux de coulée aux dimensions suffisantes.  
 Coulée à barre : le Ø du canal d'amorçage 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 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 céramique dans des appareils de coulée chauffés par résistance et dans la cuvette de fusion en céramique dans l'appareil de coulée à flammes. 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 granulés 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 granulée 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 granulé 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.

Brassage :	avant la cuisson après la cuisson	DeguDent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)
Fondant :	DS 1; T	
Soudage au laser :	Les fils à souder au laser ne sont pas disponibles.	
Revenu :	15 min/700 °C	

Legg 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 i contatti occlusali e prossimale di leghe di tipo diverso.  
 Durante l'impiego di leghe dentarie 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 prelievo dello stampo	Temperatura di fusione	Coefficiente di espansione termica lineare medio (25-500 °C) (25-600 °C)	Durezza secondo Vickers	Limite di snervamento	Resistenza a trazione* 0.2%	Allungamento a rottura*	Densità
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1175-1275	900	1400-1450	14.9 15.2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8	11.4

b: Caratteristiche ottenibili in seguito a rivestimento ceramico  
 a: 15 min./950 °C + 15 min./700 °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 (1175-1275 °C). Controllare e tarare il forno per ceramica in queste 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 fosforato (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 s, Prestomat: 165 sec., apparecchio di fusione ad ossigeno-propano; apparecchio di fusione ad arco elettrico e ad alta frequenza: 5-10 sec.  
 Smuffatura: 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 smuffatura!  
 Lavorazione e ossellazione: 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 investimento 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 e dopo l'ultimo trattamento termico occorre rimuovere a fondo gli ossidi. Questo processo avviene mediante decappaggio con Neacid® oppure tramite asportazione meccanica.

Brasatura:	Prima della cottura Dopo la cottura	DeguDent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)
Fondente:	DS 1; T	
Tecnica laser:	Non è disponibile il filo per saldatura laser.	
Invecchiamento:	15 min/700 °C	

Alleación a base de paladio para restauraciones dentales (ceramizable)  
 Tipo extraduro Color blanco  
 Contraindicaciones: No usar en caso de hipersensibilidad comprobada a uno o más metales de la aleación. Efectos secundarios: Son posibles alergias causadas por los metales que componen la aleación, así como parästesias 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 proximal 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 adecuada y, además, protección facial o respiratoria. Para más indicaciones sobre el manejo, la protección contra el polvo e instrucciones de aplicación, véase el folleto "Aleaciones dentales de metales nobles - Instrucciones de empleo".

Unicamente para uso dental.

Intervallo di fusione	Temperatura di prelievo dello stampo	Temperatura di colata	CET lin. medio (25-500 °C) (25-600 °C)	Durezza según Vickers	Limite elastico convenzionale 0.2 %	Resistenza a tracción*	Allargamento 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>
1175-1275	900	1400-1450	14.9 15.2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8	11.4

b: propiedades alcanzables tras el recubrimiento cerámico  
 a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C  
 \* Mediciones en muestras según DIN EN ISO 9693

Instrucciones de uso

Indicación: Tenga en cuenta el intervalo de fusión (1175-1275 °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 em coronas aiçadas ni a 0,5 mm em coronas planar. Colocación de bedederos: La estructura de puente modelada en cera se tiene que dotar de bedederos suficientemente dimensionados. Colado de barras: El diámetro del bededero de alimentación es de 3 - 4 mm. El bededero 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 bededero de distribución y el objeto de la cara 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 bedederos 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. Proceso oxígeno: aparato de colado por arco voltáico y AF: 5-10 seg. Retirada del revestimiento: Después de que se enfrie 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 amazoné 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.

Soldado:	Antes de la cocción Después de la cocción	Deguvent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)
Fuente:	DS 1; T	
Unión por láser:	No está a disposición ningún alambre para soldar por láser.	
Bonificación:	15 min/700 °C	

Liga a base de paládio, para a preparação de restaurações dentais (não 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.
Eletos 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.
Eletos recíprocos: Deve-se evitar contatos occlusivos e aproximativos de diferentes tipos de ligas.
Durante a colocação das ligas dentais, preste atenção para evitar respirar poeiras e vapores. Para a proteção contra poeira 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 a ruptura por tração	Alonga-mento por ruptura	Densi-dade	
°C	°C	°C	µm/m.K (25-500 °C / 600°C	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>	
1175-1275	900	1400-1450	14,9	15,2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8	11,4

b: Características alcançáveis após o revestimento cerámico

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °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 (1175-1275 °C). Verifique e calibre seus fornos cerâmicos para esta faixa de temperatura.									
Modelagem: Durante o modelagem e trabalhos nas estruturas, preste atenção para nunca ultrapassar as espessuras de parede mínimas: 0,3 mm para coraas individuais e 0,5 mm para coraas 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 cubeta de colado 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.									
Entferimento: Após a cubeta de fundição arrefecer até à temperatura ambiente, a massa de assentamento é desprezada 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 despreendimento!									
Acabamento e oxidação: O acabamento deve ser feito com fresas de metal duro, com dentação cruzada. Não utilize acessórios de retífica de diamante! A estrutura polida com óxido de alumínio (Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> ) granulada 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, granulada de 110 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 Após a queima	Deguvent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)							
Produto fonte:	DS 1; T								
Técnica de laser:	Não se encontra à disposição nenhum fio de soldagem a laser.								
Tratamento:	15 min/700 °C								

Slitina na bázi palládica k výrobu zubních restaurací (vhodná pro napalování)
Typ velmi tvrdý Barva bílá
Kontraindikace: Nepoužívejte při prokázané přecitlivělosti na jeden nebo více kovů obsažených ve slitině.
Vedlejší účinky: Je možný výskyt alergií na jednu obsaženou ve slitině a jsou možné elektrochemické způsobené nepřijemné pocity. V jednotlivých případech se používá na systematické vedlejší účinky kovů obsažených ve slitině.
Interakce: Vyhleďte se otkázáním a aproximálním kontaktem různých typů slitin.
Při zacházení s dentálními slitinami dbejte pozor, aby se nenachýčali prachu a par. K ochráně před prachem a parami použijte vhodné odsávací zařízení v kombinaci s dýchací nebo obličejovou maskou. Další pokyny k manipulaci, ochráně proti prachu a uživatelské instrukce jsou uvedeny v příručce „Pokyny pro zpracování dentálních slitin z ušlechtilých kovů“.

Pro použití pouze ve stomatologii.

Interval tavení	Predehňovací teplota	Licí teplota	Průměr. koef. tepeln.rozpozivosti (25-500 °C / 600 °C)	Tvrdoost podle Wickerské	0,2% mez pružnosti	Mez pevnosti v tahu	Žáznost	Měrná hmotnost
°C	°C	°C	µm/m.K (25-500 °C / 600 °C)	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>
1175-1275	900	1400-1450	14,9	15,2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8

ai dosaziteľné vlastnosti po keramikém fazetování

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

\* Měření vzorků de DIN EN ISO 9693

### Návod k použití

**Uspořádání:** Zohledněte interval tavení (1175-1275 °C) při nastavení výpovědové teploty pro dentální keramiku a při pájení. Zkontrolujte a kalibrujte svoji pec na keramiku pro tento teplotní rozsah.

**Moldování:** Při modelování a vypracování konstrukcí dbejte pozor na to, aby byla vždy dosažena minimální tloušťka stěny 0,3 mm pro jednotlivé korunky a 0,5 mm pro plířkové korunky.

**Umístění licích kanálků:** Konstrukce musí modelována ve vosku se musí opatřit dostatečně dimenzovanými licími kanálky. Lití hranolu: ¡ přírodní hranolu číni 3 - 4 mm. Rozvodný kanálěk má Ø 4 - 5 mm , podle objemu odlevaného objemu. Objem hranolu musí odpovídat objemu odlevaného objektu. Vzdušelnosti mezi rozvodnými kanálkem a voskovým objektem číni 5 - 8 mm a má Ø 3 mm. **Zalévání:** Do zalévací hmoty vázáné fosfátem (např. Deguvest® SR, F, a CF).

Pro rychlé rozehřátí doporučujeme Deguvest® Impuls a SR.

**Rozehřátí vosku/poreduchřátí:** Při 300 °C a 900 °C podle velikosti licí kvyty.

Důležité prosím pokyny výrobce.

**Lití:** Slitina se spolehlivě zpracovává v odporové vytápěných licích přístrojích v keramikých nádobkách v a plamenovém licím přístroji v keramikém tavícím korytu. Licí teplota 1400-1450 °C. Musí se použít minimálně 1/3 nového materiálu. Před opětovným použitím se musí licí kanálky a kužele očistit otryskáním kvůli důkladnému očištění od oxidů a zbytků zalévací hmoty.

**Časy pro další rozehřátí:** Odporové vyhřívání: 180 sec., Prestomat: 165 sec. kyslík-propan; Licí přístroj vyhřívání vysokou frekvencí a elektrickým obloukem: 5-10 sec.

**Výjimti ze zalévací hmoty:** Po ochlazení licí kvyty na pokojovou teplotu se zalévací hmota odstraní z objektů 50 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pod tlakem 2 bar.

**K vyjmutí ze zalévací hmoty nepoužívejte klavd!**

**Zpracování oxidace:** Zpracování se provádí frézami z tvrdého kovu se střídavými zuby. Nepoužívejte žáčné diamantové brusící nástroje. Konstrukce otryskána oxidem hlinitým (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) zrnitost 110 µm, tlak cca 2 bar, se atmosféricky oxidují při 980 °C po dobu 10 min. Na závěr se oxid ještě jednou otryská oxidem hlinitým se zrnitostí 110 µm; pod tlakem 2 bar.

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

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

<b>Pájení:</b>	Před výpalem Po výpalu	Deguvent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)
<b>Tavicí přísada:</b>	DS 1; T	
<b>Lasery:</b>	Žádný laserový svářečovi drát není k dispozici.	
<b>Vrstvení:</b>	15 min/700 °C	

Palladiumbaseret legering til fremstilling af dentale restaureringer (kan brandes)
Type ekstra hård Farve 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 indholdt i legeringen eller bestanddele forårsaget af elektrokemiske reaktioner. I isolerede tilfælde er der blevet rapporteret systemiske bivirkninger forårsaget af metallerne i legeringen.

Interaktioner: Undgå okkusal og approximal kontakt med forskellige typer legeringer. Undgå at inhalere stov og dampe, mens du er i kontakt med dentale legeringer. Anvend egnede sugenheder til beskyttelse mod stov og dampe. Anvend en ansigtsmaske eller et åndedrætsværn. For yderligere oplysninger vedrørende håndtering, stovbeskyttelse og anvendelsesbemærkninger, se vores brochure „Edelmetal-Dentallegeringen Verarbeitungsanweisung“ (Dentale legeringer af ædelmetal - Anvisninger i bearbejdnigen).

Smelte-punkt	Formens-Stabnings-temperatur	Middel linear CTE (25-500 °C / 600 °C)	Vickers hårdhed	0,2% stræk-grænse*	Trækstyr-ke*	Brudfor-længsel	Densitet	
°C	°C	µm/m.K (25-500 °C / 600 °C)	HV 5	N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	g/cm <sup>3</sup>	
1175-1275	900	1400-1450	14,9	15,2	b: 260 a: 260	b: 650 a: 650	b: 810 a: 810	b: 8 a: 8

b: Opnåelige værdier efter keramik belægning

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

\* Målinger udført på prøver i henhold til DIN EN ISO 9693

Brugsanvisningen
Obs.: Bemærk smelteintervallet (1175-1275 °C), når brændingstemperaturen indstilles til dental keramik og når der loddet. Efter og kalibrér din keramik ovn til dette temperaturområde.
Modellering: Ved modellering og færdiggørelse af stellet sørges der for at opretholde en minimum vægtykkelse på 0,3 mm for enkeltkoroner og 0,5 mm for stiftkoroner.
Pressekanal: Tilpas brotstellet i voks med pressekanaler af tilstrækkelig størrelse
Bærestøbning: Hovedkanalens diameter er 3-4 mm. Manifoldkanalen har en diameter på 4-5 mm, afhængig af støbningsvolumen. Bærens volumen bør svare til støbningsens. Afstanden mellem manifoldkanalen og voksstellet bør være 5-8 mm og have en diameter på 3 mm.
Indstøbning: I fosfatbundne indstøbningstørbindingser (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 kuveltestørrelsen.
Folg producentens anbefalinger.
Støbning: Legeringen kan bearbejdes sikkert i varmeresistente ovne i keramik smeltediger eller i støbehoder over åben flamme i keramik smeltetug. Støbetemperatur 1400-1450 °C
Mindst en tredjedel af materialet skal være nyt. Sandblæs indløb/støbekejer for genanvendelse for grundigt at fjerne alle oxidier eller restindstøbninger.
Eftervarmning: Varmestanding: 180 s, Prestomat: 165 s, oxygen/propan; HF og lysbuesmeltning: 5-10 s.
Udtagning: Lad kvævet afkøle til støbetemperatur efter støbningen og udtag formene vha. 50 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> perler ved 2 bars tryk ved indstøbningen.
Der må ikke bruges hammer til udtagningen!
Efterbearbejdning og liting: Materialet efterbearbejdes med fraser af tungsten-carbid med sikkskstittel skar. Der må ikke anvendes diamantfraser. Sandblæs stellet med HF Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110 µm ved et tryk på omkring 2 bar og oxidér atmosfærisk ved 980 °C 10 min. Fjern oxidet 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 keramik belægning. Overhold anbefalingerne fra producentene af de keramiske materialer.
Fjernelse af oxid: Efter keramik brænding eller efter den endelige varmebehandling bør oxidene forsigtigt fjernes. Dette gøres ved bejdsning med Neacid® eller mekanisk.

<b>Lodning:</b>	Før brænding Efter brænding	Deguvent®-Lot U1W (1120 °C) Degulor®-Lot 2 (745 °C)
<b>Flusmiddel:</b>	DS 1; T	
<b>Lasersvejning:</b>	Der er ikke adgang til lasersvejsetråd.	
<b>Afhærdning:</b>	15 min/700 °C	

Κράμα με βάση το palládio για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων (κατάλληλο προς όπτηση παραρρήθση)
Τύπος πολύ σκληρό Χρώμα λευκό
**Ανευδείξεις:** Να μην 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 ενόχληση, οι οποίες είναι ηλεκτροχημικής προέλευσης. Σε μεμονωμένες περιπτώσεις αναφέρονται συστημιατικές παρενέργειες, οι οποίες οφείλονται στα μέταλλα τα οποία περιέχονται στο κράμα.
**Αλληλεπιδράσεις:** Να αποφευχθεί η μηχανική και μεσοδόντια επαφή διαφορετικών τύπων κραμάτων.Παροκάλυψε προσέθετε κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας των κραμάτων οδοντοτεχνικής, να μην σπασίστε τις ακόνες και τους σταμούς που προκύπτουν. Χρησιμοποιεί για την προστασία από ακόνες και ταύς κατάλληλες συσκευές αναρρόφησης και πρόσθετα μία προστασία προσώπου και αναπνοής (μάσκα).
Περισσότερες υποδείξεις όσον αφορά στο κραμάριο, την προστασία από τη ακόνή και τις υποδείξεις χρήσης βλεπέ στο φυλλάδιο ευγενή μέταλλα-οδοντικά κράματα υποδείξεις επεξεργασίας.

Μόνο για οδοντιατρική χρήση.

## GR



