

EN






Working procedure for CERA F

- 1. Indication.** Yellow dental alloy for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges and telescopic technique.
 - 2. Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
 - 3. Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm \varnothing for crowns, 3,5 mm \varnothing for pontics, runner bar 4-4,5 mm \varnothing .
 - 4. Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment
 - 5. Burn out.** Preheat at 750°C/1382°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
 - 6. Casting.** Casting temperature: 1170°C/2138°F in a graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting. Clean the metal well before re-use, for example by means of sandblasting and steam-cleaning.
 - 7. Finishing.** Use carbide burs and/or ceramic bonded stones. The final trimming must be carried out in one direction only by means of fine crossteethed carbide burs! Sandblast with 50-125 micron aluminumoxide (Alublast), (pressure max. 3 bar).
 - 8. Cleaning.** With distilled water ultrasonic or by means of a steam cleaner.
 - 9a. Oxidation.** 3 minutes at 860°C/1580°F without vacuum.
 - 9b. Oxidreduction.** Sandblast with aluminum oxide 125 μm (pressure max. 2 bar) or pickle for max. 1 min. in clean pickling agent. Afterwards clean again (see point 8).
 - 10. Bake.** With Carrara Interaction, cooling stage; 2-3 minutes.
 - 11. Pre-soldering.** Carrara 950°C/1740°F with Elephant Paste Flux.
 - 12. Post-soldering.** Carrara 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.
- For a reliable quality we advise to use Cera F in combination with Carrara ceramic.

DE

Gebrauchsanleitung für CERA F

- 1. Indikation.** Gelbe Dentallegierung für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik.
 - 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
 - 3. Gussstifte.** Gussstifte nach der indirekten Methode: 3 mm \varnothing für Kronen, 3,5 mm \varnothing für Zwischenglieder, 4-4,5 mm \varnothing für Querbalken.
 - 4. Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
 - 5. Vorwärmen.** Vorwärmen bei 750°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gussringgröße.
 - 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1170°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit Elephant Proflux. Bei jedem Guss mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
 - 7. Ausarbeiten.** Ausarbeiten mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphase nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 μm (Alublast), (Druck max. 3 bar).
 - 8. Reinigen.** Mit destilliertem Wasser im Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
 - 9a. Oxidbrand.** 3 Minuten bei 860°C ohne Vakuum.
 - 9b. Oxidreduzierung.** Abstrahlen mit Aluminiumoxid 125 μm (Druck max. 2 bar) oder max. 1 Min. in reinem Abbeizmittel säuern. Danach wieder reinigen (siehe Punkt 8).
 - 10. Aufbrennen.** Mit Carrara Interaction, abkühlen; 2-3 Minuten.
 - 11. Vorlöten.** Carrara 950°C mit Elephant Paste Flux.
 - 12. Nachlöten.** Carrara 750°C mit Elephant Paste Flux.
- Für die keramische Verblendung von Cera F empfehlen wir die Carrara Systemkeramik. Für diese Kombination bestätigen wir Ihnen maximale Sicherheit und Verträglichkeit.

| | | |
|---|---|---|
|  | |  |
| Eur. Patent EP 0 475 528 | | |
| CARRARA ORIGINAL-SYSTEM Made in Germany | Gelbe goldreduzierte Dental Guss- und Keramiklegierung Yellow goldreduced dental casting and ceramic alloy Gele goudgereduceerde dentaal giet- en keramieklegering | REF 53 1713 0004 |
| | Typ IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges & telescopic technique Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek | |
| ISO 9693 Rx only | Au=58,0, Pt=3,0, Pd=7,0, Ag=27,3, Zn=2,3, Ta=1,3, Rest In, Sn Schmelzintervall, Melting Range 1005-1065 °C Dichte, Density 13,8 g/cm ³ Vickershärte, Vickers Hardness HV5 240 (Nach dem Brand, after firing) Dehngrenze, Yield strength 685 MPa (Nach dem Brand, after firing) WAK, CTE 16,3 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25-500 °C), 16,6 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25-600 °C) Bruchdehnung, Elongation 10% (Nach dem Brand, after firing) E-Modul, Young's modulus 115 GPa | Gewicht weight g   |
| |  DeguDent GmbH Rodenbacher Chaussee 4 63457 Hanau-Wolfgang GERMANY Tel.: +49/6181/59-50 | |

NL

Gebruiksaanwijzing voor CERA F

- 1. Indicatie.** Gele dentale legering voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen en telescoop techniek.
- 2. Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
- 3. Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm \emptyset voor kronen, 3,5 mm \emptyset voor dummy's, 4-4,5 mm \emptyset voor dwarsbalken.
- 4. Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
- 5. Voorverwarmen.** Op 750°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1170°C in een grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met Elephant Proflux. Bij iedere gieting minimaal 1/3 deel nieuw metaal gebruiken. Metaal voor hergebruik goed reinigen, bijv. afstralen en stoomreinigen.
- 7. Afwerken.** Afwerken met hardmetaalfrezen en/of keramisch gebonden slijpstenen. De laatste beslijpfase dient m.b.v. fijne kruisvertande hardmetaal frezen in één richting te worden beslepen! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 micron (Alublast), (druk max. 3 bar).
- 8. Reinigen.** Met gedestilleerd water ultrasonisch danwel met stoomreiniger.
- 9a. Oxideren.** 3 minuten bij 860°C zonder vacuüm.
- 9b. Oxidereducering.** Afstralen met aluminiumoxide 125 μ m (druk max. 2 bar) of max. 1 min. in schoon afzuurmiddel afzuren. Daarna nogmaals reinigen (zie punt 8).
- 10. Opbakken.** Met Carrara Interaction, afkoelen; 2-3 minuten. Voor het opbakken van Cera F adviseren wij Carrara keramiek. Met deze combinatie kunnen wij u een maximale zekerheid en verdraagzaamheid garanderen.
- 11. Voorsolderen.** Carrara 950°C met Elephant Paste Flux.
- 12. Na-solderen.** Carrara 750°C met Elephant Paste Flux.

Voor het opbakken van Cera F adviseren wij Carrara keramiek. Met deze combinatie kunnen wij u een maximale zekerheid en verdraagzaamheid garanderen.

FR

Mode d'emploi pour CERA F

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune pour métal-céramique, inlays, couronnes, bridges et technique télescopique.
- 2. Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
- 3. Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm \emptyset pour les couronnes, 3,5 mm \emptyset pour les prothèses, 4-4,5 mm \emptyset pour les soutiens transversaux.
- 4. Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style Carrara Universal DL Investment.
- 5. Préchauffage.** Préchauffage à 750°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1170°C dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
- 7. Finition.** A l'aide de fraises en métal dur et/ou d'abrasifs céramiques. A la dernière phase de polissage, polir dans un sens avec des fraises en carbure de tungstène, à fine denture croisée! Sablez avec de l'oxyde d'alumine à 50-125 microns (Alublast), (pression max. 3 bar).
- 8. Nettoyage.** Ultrasonique dans de l'eau distillée ou avec un générateur de vapeur.
- 9a. Oxydation.** 3 minutes à 860°C sans vide.
- 9b. Oxydoréduction.** Sablez avec de l'oxyde d'aluminium de 125 m (pression max. 2 bar) ou max. 1 min. d'acidification dans du pickling agent propre. Après de nouveau nettoyer (voir no. 8).
- 10. Cuire.** Avec Carrara Interaction, refroidir; 2-3 minutes.
- 11. Soudure primaire.** Carrara 950°C avec Elephant Paste Flux.
- 12. Soudure secondaire.** Carrara 750°C avec Elephant Paste Flux.

Nous vous conseillons d'utiliser la céramique Carrara avec les alliages Cera F.

Avec cette combinaison nous pouvons vous garantir une sécurité et une tolérance maximale.

IT

Istruzione d'uso per CERA F

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo per metallo-ceramica, inlay, corone, ponti e tecniche telescopiche.
- 2. Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
- 3. Perno di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm \emptyset per le corone, 3,5 mm \emptyset per le parti intermedie, 4-4,5 mm \emptyset per i canali trasversali.
- 4. Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fosfatico, come per esempio Carrara Universal DL Investment.
- 5. Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 750°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
- 6. Fusione.** Temp. di colata: 1170°C in crogiolo di grafite; o con fiamma in crogiolo ceramico con Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbiatura o getti di vapore.
- 7. Rifinitura.** Con frese di metallo e/o con ruotine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finale deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125 μ m (Alublast), (pressione max. 3 bar).
- 8. Pulitura.** Con acqua distillata in apparecchio ad ultrasuoni o vaporizzatore.
- 9a. Ossidazione.** 3 minuti a 860°C senza vuoto.
- 9b. Ossidoriduzione.** Sabbatura con ossido di alluminio 125 μ m (pressione massima 2 bar) o decappaggio max. 1 minuto in decapante pulito, quindi pulire nuovamente (v. punto 8).
- 10. Cuocere al forno.** Con Carrara Interaction, raffreddamento; 2-3 min.
- 11. Saldatura primaria.** Carrara 950°C con Elephant Paste Flux.
- 12. Saldatura secondaria.** Carrara 750°C con Elephant Paste Flux.

Con le lega Cera F consigliamo l'utilizzo della ceramica Carrara. Con questa combinazione possiamo garantire la massima sicurezza e tolleranza.