

Degubond® 4

Au and Pt-metals	Au	Pd	Ag	Sn	
78.7	49.6	29.0	17.5	3.0	mass-%

Au and Pt-metals	Ir	Ga	Ta	Re	
78.7	0.1	0.5	0.1	0.2	mass-%

Made in Germany

Gold-reduced 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.

Precautions: Avoid inhaling dust and vapours while in contact with dental alloys. Use suitable vacuum appliances for protection against dust and vapours. Use a facemask or respiratory protection.

For additional information concerning handling, reuse, dust protection and application notes, please consult our brochure "Precious-metal dental alloys – Processing instructions". For dental use only.

Adverse effects: Reactions that may occur are allergic reactions against metals contained in the alloy or paraesthesia caused by electrochemical reactions. Systemic side effects caused by metals contained in the alloy have been reported in isolated cases.

Interactions: Avoid occlusal and proximal contacts of different alloy types.

Melting range	Preheating temperature	Casting temperature	Mean linear CTE (25- 500 °C) (25- 600 °C)	Vickers hardness	0,2% Yield strength ¹ N/mm²	Tensile strength ¹ N/mm²	Elongation ¹ %	Density g/cm³
1160-1280 °C	850 °C	1400-1450 °C	14,5 µm/mK	HV 5 a) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

b: Achievable values after ceramic veneering

c: Achievable values after slow cooling inside the mould

* Measurements performed on samples pursuant to EN ISO 9693

Instructions for Use

Notes: Please note the melting range (1160-1280 °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 or SR.

Wax elimination/preheating: At 300 °C and 850 °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.

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

Do not use a hammer for divesting!

Finishing and oxidation: The material is finished with stagger-toothed tungsten-carbide cutters. Do not use diamond cutters. Sandblast the framework with Al₂O₃ 110 µm at a pressure of about 2 bar and atmospherically oxidize at 980 °C for 10 min. Remove the oxide by once more sandblasting the object with Al₂O₃ 110 µm at a pressure of 2 bar.

Veneering: Dental ceramic materials such as Duceram® Plus, Duceram® Kiss and Duceram® love 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 Degulor®-Lot 2 (745 °C)

Flux: DS 1, T

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

Annealing: 15 min/700 °C

Alliage à teneur en or réduite 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 uno ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage.

Mesures de précaution : Lors de la manipulation d'alliages dentaires, prière de veiller à ce que des poussières et des vapeurs ne soient pas inhalées. Pour cela, utiliser des installations d'aspiration adaptées plus un masque ou une protection respiratoire pour se protéger contre les poussières et les vapeurs. Pour d'autres indications concernant la manipulation, la réutilisation, la protection contre la poussière et pour des indications concernant l'application, consulter la brochure « Alliages dentaires en métal précieux ».

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.

Pour un usage dentaire seulement

Intervalle de fusion	Température de préchauffage du moule de coulée	Température/Valeur WAK in, moyenne de (25- 500 °C) (25- 600 °C)	Dureté Vickers	Limite élastique 0,2% ¹ N/mm²	Résistance à la dilatation ¹ N/mm²	Allongement de rupture ¹ %	Densité g/cm³
1160-1280 °C	850 °C	1400-1450 °C	14,5 µm/mK	HV 5 a) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

b: propriétés accessibles après le revêtement céramique

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

* Mesures effectuées sur des échantillons conformément à ISO 9693

Modelle d'emploi

Remarque : tenez compte de l'intervalle de fusion (1160-1280 °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 ce site de montage.

Modélage : 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 modélisée dans de la cire doit être dotée de canaux de coulée aux dimensions suffisantes.

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

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.

REF 53 1406 0002

5053415/6
Last revision: 02/2011



DeguDent GmbH
Rodenbacher Chaussee 4
63457 Hanau-Wolfgang
GERMANY

GB

Expulsion de la cire/Préchauffage : à 300 °C et 850 °C je 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 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 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'Al₂O₃, 2 bars de pression.

Ne pas utiliser de marteau pour la désinclusion !

Travail et oxydation : le façonnage est effectué avec des presses en métal dur à dents étagées. Ne pas utiliser d'abrasifs en diamant. L'armature grenillée avec de l'oxyde d'aluminium (Al₂O₃), grain 110 µm, pression environ 2 bars, est oxydée à 980 °C 10 min. à la pression atmosphérique. L'oxyde est ensuite à nouveau grenillé avec de l'oxyde d'aluminium, grain 110 µm, pression 2 bars.

Alliage par fusion : des céramiques dentaires comme par ex. Duceram® Plus, Duceram® Kiss ou Duceram® love 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 Degudent-Lot 2 (745 °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/700 °C

Legg a ridotta tenore d'oro 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.

Precauzioni: Durante l'impiego di leghe dentali evitare di inalare polveri e vapori, utilizzando come protezione adeguati dispositivi di aspirazione e, inoltre, una mascherina protettiva per il viso o un respiratore. Ulteriori indicazioni sull'uso, il riutilizzo, la protezione anti-polvere e le avvertenze per l'uso sono riportate nell'opuscolo "Avvertenze per la lavorazione di leghe dentali nobili". Solo per uso dentale.

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.

Intervallo di fusione	Temperatura di precalda-	Temperatura di fusione	Coefficiente di espansione termica lineare medio (25- 500 °C) (25- 600 °C)	Durezza Vickers	Limite di snervamento 0,2% ¹	Resistenza a trazione ¹	Allungamento a rottura ¹	Densità g/cm³
1160-1280 °C	850 °C	1400-1450 °C	14,5 µm/mK	HV 5 a) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

b: Caratteristiche ottenibili in seguito a rivestimento ceramico

c: Caratteristiche ottenibili in seguito a lento raffreddamento nello stampo per fusione

* Misurazioni su campioni secondo la norma ISO 9693

Istruzioni per l'uso

Avvertenza: Durante la regolazione della temperatura di cottura della ceramica dentale e durante la brasatura fare attenzione all'intervallo di fusione (1160-1280 °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 plastrici.

Applicazione di canali di colata: Il ponte modellato in cera deve essere provvisto di canali di colata sufficientemente dimensionati. Barra di colata: l'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 solido (ad es. Deguvest® SR, F, e CF).

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

Sceratura/preriscaldamento: A 300 °C e 850 °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 Al₂O₃ (grana 50 µm) ad una pressione di 2 bar.

Non utilizzare martelletti per la smuffolatura!

Lavorazione e ossidazione: Per la lavorazione si utilizzano frese in metallo duro a denti incrociati. Non utilizzare frese diamantate. La struttura sabbiata con ossido di alluminio (Al₂O₃), 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 sabbiatura 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, Duceram® love. 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 Degudent-Lot N1W (1070 °C)

Dopo la cottura Degulor-Lot 2 (745 °C)

Fondente: DS 1, T

Tecnica laser: E disponibile un filo per saldatura laser da 0,35 mm.

Invecchiamento: 15 min/700 °C

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

Tipo extraduro Color blanco

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

Medidas de precaución: Como protección contra polvos y vapores, use instalaciones de aspiración adecuadas y, además, protección facial o respiratoria. Para más indicaciones sobre el manejo, reutilización, protección contra el polvo e instrucciones de aplicación, véase el folleto «Aleaciones dentales de metales nobles - Instrucciones de empleo».

Únicamente para uso dental.

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 aproximado entre distintos tipos de aleación. Procure no inhalar los polvos y vapores al manipular aleaciones dentales.

Intervallo di fusione	Temperatura di precalda-	Temperatura di colado	CET in medio (25- 500 °C) (25- 600 °C)	Durezza según Vickers	Limite elastico convenzionale 0,2 %	Resistencia a tracción ¹	Alarga-mento a rotura ¹	Densidad g/cm³
1160-1280 °C	850 °C	1400-1450 °C	14,5 µm/mK	HV 5 a) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

b: propiedades alcanzables tras el recubrimiento cerámico

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

* Mediciones en muestras según ISO 9693

Instrucciones de uso

Indicación: Tenga en cuenta el intervalo de fusión (1160-1280 °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

0,3 mm v coronas aísilaid ní a 0,5 mm v coronas pilar.

Colocación de bederos: La estructura de preteja modelada en cera se tiene que dotar de bederos suficientemente dimensionados. Colado de barras: El diámetro del bedero de alimentación es de 3 - 4 mm. El bedero 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 bedero 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 850 °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 bederos y los conos de colado 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 Al₂O₃ a 2 bar de presión.

¡No use un martillo para la retirada del revestimiento!

Mecanizado y oxidación: Se repasa con fresas de metal duro con dentado cruzado. No use elementos abrasivos de diamante. El armazón chorreado con óxido de aluminio (Al₂O₃) gran 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, gran 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, Duceram® love. 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 convenientemente los óxidos. Esto se efectúa por decapado con Neacid® o por erosión mecánica.

Soldado: Antes de la cocción Degudent-Lot N1W (1070 °C)
Después de la cocción Degulor-Lot 2 (745 °C)

Fundente: DS1, T

Unión por láser: Hay disponible hilo de aporte láser de 0,35 mm.

Bonificación: 15 min/700 °C

Liga reducida de ouro, para a preparación de restaurações dentais (adequada para queima)

Tipo: extra-duro Cor: branco

Contra-indicações: Não se deve aplicar em casos comprovados de excessiva sensibilidade provocada por um ou mais dos metais contidos na liga.

Medidas de precaução: 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 adequada(s), e adicionalmente uma proteção para a face ou proteção para a respiração. Para informações adicionais acerca da manipulação, reutilização, proteção contra poeiras, bem como informações para a aplicação, consulte a brochura de instruções para a preparação de ligas dentais com metais preciosos.

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 occlusivos e aproximativos de diferentes tipos de ligas.

Exclusivamente para uso dental.

Intervalo de fusão	Temperatura de pré-aquecimento do molde de fundição	Temperatura de fundição	Coefficiente de dilatação térmica médio in.	Dureza Vickers	Limite elástico 0,2%*	Resistência à ruptura por tração*	Alongamento de ruptura*	Densidade
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5 14,7	850	230	550	b) 220 a) 11	14,5
a:	15 min/950 °C + 15 min/700 °C							
b:	Características alcançáveis após o revestimento cerâmico							
c:	Características alcançáveis por meio de arrefecimento lento no molde de fundição							

* Características felias em amostras, segundo a norma ISO 9693

Nota: Ao ajustar a temperatura de queima para a cerâmica dental, e ao fazer soldas, tome em consideração o intervalo de fusão (1160-1280 °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, moldada 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 (p. 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 850 °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 ao 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 voltaico: 5-10 seg.

Desprendimento: Após a cubeta de fundição arrefecer até à temperatura ambiente, a massa de assentamento é desprendida dos objetos por meio de Al₂O₃ (50 µm), a uma pressão de 2 bar.

Nunca aplique pancadas para fazer o desprendimento!

Acabamento e oxidação: O acabamento deve ser feito com fresas de metal duro, com dentação cruzada. Não utilize acessórios de retífica de diamante! A estrutura polida com óxido de alumínio (Al₂O₃), granulação de 110 µm e pressão de aprox. 2 bar, será em seguida oxidada atmosféricamente a 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, Duceram® Kiss e Duceram® love. 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 Degulor-Lot 2 (745 °C)

Produto fundente: DS 1, T

Técnica de laser: Está disponível fio de soldagem para laser de 0,35 mm.

Tratamento: 15 min/700 °C

Silitina se sníženým obsahem zlata k výrobě zubních restaurací (vhodná pro napalování)

Typ velmi tvrdý Barva bílá

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

Preventivní opatření: Při zacházení s dentálními silitinami dejte pozor, abyste se nenadýchali prachu a par. K ochráně před prachem a parami používejte vhodné oděvací zařízení v kombinaci s dýchací nebo obličejovou maskou. Další požadavky k manipulaci, dalšímu použití, ochraně proti prachu a uživatelské instrukce jsou uvedeny v příručce „Pokyny pro zpracování dentálních silitin z ušlechtilých kovů“.

Vedlejší účinky: Je možný výskyt alergie na kovy obsažené ve silitině a jsou možné elektrochemicky způsobené nepříjemné pocity. V jednotlivých případech se používaje na systematické vedlejší účinky kovů obsažených ve silitině.

Interakce: Vyhýnejte se okluzím a aproximálním kontaktům různých typů silitin.

Pro použití pouze ve stomatologii.

Interval tavení	Prehevi teplota	Lici teplota	Průměr. teplota 225- (25- 500 °C 850 °C)	Tvrdo podle Wickse	0,2% mez přitažnosti	Mez pevnosti v tahu	Tažnost %	Němlost hmotnost
1160-1280	850	1400-1450	14,5 14,7	HV 5	N/mm²	N/mm²	b) 11 a) 9	g/cm³
				b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

b: dosažitelné vlastnosti po keramickém fazetování

g: dosažitelné vlastnosti vlivem pomalého ochlazování v lici formě

* Měření vzorků dle ISO 9693

Návod k použití

Upozornění: Zohledněte interval tavení (1160-1280 °C) při nastavení vypalovací teploty pro dentální keramiku a při pájení. Zkontrolujte a kalibrujte svojí 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 krunčky a 0,5 mm pro pilovité krunčky.

Umístění lícich kanálků: Konstrukce mostů modelovaná ve vosku se musí opatřit dostatečně dimenzovanými lícimi kanálky. Liti hranolu: i přírodních kanálků čini 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 0,3 mm.

Zalévání: Do zalévací hmoty vázane fosfatem (např. Deguvest® SR, F, a CF).

Druhy nylonů a dalších dopravních Deguvest® Impuls a SR.

Rozehřívání vosku/předehřívání: Při 300 °C a 850 °C podle velikosti lici kvyty.

Dodržujte prosím pokyny výrobce.

Liti: Silitina se spolehlivě zpracovává v odporové vytápěných lících přístrojích v keramických nádobkách a v plamenovém lici přístroji v keramickém tavníkovy koci. Lici teplota 1400-1450 °C. Musí se použít minimálně 1/3 nového materiálu. Před opětovným použitím se musí lici kanálky a kůlele očistit otryskáním kvůli důkladnému očištění od oxidů a zbytků zalévací hmoty.

Časy pro další zahřívání: Odporové vyhřívání: 180 sec., Prestomat: 165 sec. kyslík-propan; Lici přístroj vyhřívání vysokou frekvencí a elektrickým obtokem: 5-10 sec.

Vyjmutí ze zalévací hmoty: Po ochlazení lici kvyty na pokojovou teplotu se zalévací hmota odstraní z objektu 50 µm Al₂O₃ pod tlakem 2 bar.

K vyjmutí ze zalévací hmoty nepoužívejte kladivo!

Zpracování a oxidace: Zpracování se provádí frézami z tvrdého kovu se střídavými zuby. Nepoužívejte žádné diamantové brousící nástroje. Konstrukce otryskána oxidem hlinítem (Al₂O₃), zrnitost 110 µm, tlak cca 2 bar, se atmosféricky oxyklíjí při 980 °C po dobu 10 min. Na závěr se oxid ještě jednou otryská oxidem hlinítem se zrnitostí 110 µm; pod tlakem 2 bar.

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

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

Pájení: Před vypálem Degudent-Lot N1W (1070 °C)
Po vypálu Degulor-Lot 2 (745 °C)

Tavící přísada: DS 1, T

Lasery: Je k dispozici laserový svářeč drát o síle 0,35 mm

Vrstvení: 15 min/700 °C

Guldreducer legering til fremstilling af dentale restaureringer (kan brandes)

Typ: ekstra hård Farge: hvid

Kontraindikationer: Må ikke anvendes ved kendt overfølsomhed over for en eller flere metaller i legeringen.

Forsigtighedsforanstaltninger: Undgå at inhalere støv og dampe, mens du er i kontakt med dentale legeringer. Anvend engangsbeholdere til beskyttelse mod støv og dampe. Anvend en ansigtsmaske eller et åndedrætsværktøj. For yderligere oplysninger vedrørende håndtering, genbrug, stovbeskyttelse og anvendelsesbemaerkninger, se vores brochure „Edelmetall-Dentallegierungen Verarbeitungshinweise“ (Dentale legeringer af ædelmetaller – Anvisninger i bearbejdningsvejledningen).

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

Interaktioner: Undgå okklusal og approssimal kontakt med forskellige typen legeringer.

Kun til dentalbrug.

Smeltepunkt	Fornemsforvarmings-temperatur	Støbings-temperatur	Midel linear CTE (25- (25- 500 °C 600 °C)	Vickers hårdhed	0,2% strækgrænse	Trækstyrke*	Brudforlængelse*	Densitet
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5 14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5
a:	15 min/950 °C + 15 min/700 °C							
b:	Opnåelige værdier efter keramikbehandling							
g:	Opnåelige værdier efter langsom afkøling i formen							

* Målinger udført på prøver i henhold til EN ISO 9693

Brugsanvisningen

Obs.: Bemærk smelteintervallet (1160-1280 °C), når brændingstemperaturen indstilles til dental keramik og når der loddet. Efterse og kalibrér din keramiske ovn til dette temperaturområde.

Modelering: Ved modelering og færdiggørelse af stellet sørges der for at opretholde en minimum vægtykkelse på 0,3 mm for enkeltkrunker og 0,5 mm for stiftkruner.

Pressekanal: Tjpas brostellet i voks med pressekanaler af listerakkelde storelase Barrestøbning: Hovedkanalens diameter er 3-4 mm. Manifoldkanalen har en diameter på 4-5 mm, afhængig af støbningsvolumen. Barrens volumen bør svare til støbningsens. Afstanden mellem manifoldkanalen og voksestellet bør være 5-8 mm og have en diameter på 3 mm.

Indstøbning: I løstaltbundne indstøbningsforbindelser (såsom Deguvest® SR, F og CF). Til hurtigforvarmning anbefaler vi Deguvest® Impuls og SR.

Eliminering af voks/forvarmning: Ved 300 °C og 850 °C afhængig af kuvetterstørrelsen. Følg producentens anbefalinger.

Støbning: Legeringen kan bearbejdes sikkert i varmestemte ovne i keramik smeltediger eller i støbehoder over åben flamme i keramiske smeltetug. Støbetemperatur: 1400-1450 °C Mindst en tredjedel af materialet skal være nyt. Sandblæs indbl/støbekejer for genanvendelse for grundigt at fjerne alle rester efter indstøbning.

Eftervarmning: Varmestandtid: 180 s, Prestomat: 165 s, oxgyen/propan; HF og lysbue smeltning: 5-10 s.

Udtagning: Lad kuvetten afkøle til støtuetemperatur efter støbningen og udtag formene vha. 50 µm Al₂O₃-perler ved 2 bars tryk væk fra indstøbningen.

Der må ikke bruges hammer til udtagningen!

Efterbearbejdning og litting: Materialet efterbearbejdes med fræser af tungsten-carbid med sikkestillet skær. Der må ikke anvendes diamantfræser. Sandblæs stellet med Al₂O₃ 110 µm ved et tryk på omkring 2 bar og oxidér atmosfærisk ved 980 °C i 10 min. Fjern oxidet ved igen at sandblæse genstanden med Al₂O₃ 110 µm ved et tryk på 2 bar.

Betegnelse: Dentale keramiske materialer såsom Duceram® Plus, Duceram® Kiss og Duceram® love er lici til keramisk betegnelse. Overhold anbejdningerne fra producenten af de keramiske materialer.

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

Lodning: For brænding Degudent-Lot N1W (1070 °C)
Efter brænding Degulor-Lot 2 (745 °C)

Flusmidde: DS 1, T

Lasersvejsning: Lasersvejsningsstråle fås i størrelserne 0,35 mm.

Afhærdning: 15 min/700 °C

Κράμα με μειωμένη περιεκτικότητα σε χρυσό για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων (κατάλληλο προς άπτηρη ποσότητα)

Τύπος πολύ ακλόρη Χρώμα λευκό

Αντενδείξεις: Να μην χρησιμοποιείται όταν υπάρχει αποδεδειγμένη υπερευαίσθησία ενάντια σε ένα ή περισσότερα μέταλλα που περιέχονται στο κράμα.

Μέτρα ασφαλείας: Παρακαλώ προσέχετε κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας των κραμάτων οδοντοτεχνική, να μην εισπνεύετε τις σκόνης και τους ατμούς που προκύπτουν. Χρησιμοποιήστε για την προστασία από σκόνη και ατμούς κατάλληλες συσκευές αναρρόφησης και προσέβατε μία προστασία πρόσωπου και αναπνοής (μάσκα).

Προστούστερ επιθετικές άποψη από το χειρισμό, την επαναχρησιμοποίηση, την προστασία από τη σκόνη και το υποβίβει χρήση βλέπε στο φυλλάδιο ευγενή μέταλλα-οδοντικά κράματα υποβίβει επεξεργασία.

Παρανέργειες: Πιθανές είναι οι αλλεργικές ενάντια σε μέταλλα που περιέχονται στο κράμα όπως επίσης και ενοχλήσεις οι οποίες είναι ηλεκτροχημική πρόκληση. Σε μεμονωμένες περιπτώσεις αναφέρονται συστημικές παρανέργειες οι οποίες οφείλονται στα μέταλλα τα οποία περιέχονται στο κράμα.

Αλληλεπιδράσεις: Να αποφεύγεται η μοσητική και μεσοδόντια επαφή διαφορετικών τύπων κραμάτων.

GR

CZ

Gia tur atidontipari xhrosi.

Διάγραμμα τήξης	Θερμοκρασία πρόθραυσης του μούφλου	Θερμοκρασία χύτευσης	Μέσος γραμ. Συντελεστής θερμικής διαστολής (25- (25- 250- 600 °C)	Σκληρότητα κατά Vickers	0,2% αντοχή σε εφελκυσμό*	Μέτρο ελαστι- κότητας*	Εμπύκ- νωση θραύσης	Πυκνό- τητα	
°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³	
1160-1280	850	1400-1450	14,5	14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5
a:	15 λεπτά/950 °C + 15 λεπτά/700 °C								
b:	εφικτές ιδιότητες μετά από την όπτηση πορασελάνης								
g:	εφικτές ιδιότητες μέσω αρχής ψύξης εντός του μούφλου χύτευσης								
*Μετρήσεις	σε δείγματα σύμφωνα με ISO 9693								

Οδηγίες χρήσης

Υποδείξει: Λάβετε υπ όψιν σας το διάστημα τήξης (1160-1280 °C) όταν ρυθμίζετε τη θερμοκρασία όπτησης της οδοντικής πορασελάνης και στις καλθήσεις. Ελέγξτε και βαθμονομήστε το φούorno πορασελάνης σας για αυτά τα επίπεδα θερμοκρασίας.

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

Τοποθέτησe αγωγή χύτευσης. Στο μοντελάριαμόνο σε κερί σκελετό της γέφυρας πρέπει να τοποθετούνε επαρκώς μεγέθους αγωγή χύτευσης.

Αγωγή χύτευσης (οριζόντια δοκός): Η διάμετρος του αγωγού πρόσβασης είναι 3 - 4 mm. Ο αγωγός διασχίζει όχι μιά διάμετρο 0,4 - 5 mm, ανάλογα με τον άγκο του αντικειμένου χύτευσης. Ο άγκος της δοκού πρέπει να ανταποκρίνεται στο αντικείμενο χύτευσης. Η απόσταση μεταξύ αγωγού διαμόρφης και αντικειμένου χύτευσης ανέρχεται στα 5 - 8 mm και έχει διάμετρο 0,3 mm. Επένδυση με πυρόχλωμα: Σε φωσφοτάχου πυρόχλωμα (π.χ. Deguvest® SR, F, και CF).

Για τη γρήγορη θέρμανση ουσιαστώε Deguvest® Impuls και SR.

Αποκαίριση θερμότητας: Στους 300 °C και 850 °C ανάλογα με το μέγεθος του μορφώ χύτευσης (μορφώ λάβετε υπ όψιν τις υποδείξεις του κατασκευαστή).

Χύτευση: Το κράμα επεξεργάζεται με σφύραλα σε συσκευές χύτευσης με θερμαινόμενες αντιστάσεις στο δοχείο τήξης από 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 κανονικού μήκους. Πριν από την επαναχρησιμοποίηση πρέπει οι αγωγή χύτευσης και οι κώνοι χύτευσης να αμφοβουάνονται ώστε να απομακρύνονται πλήρως τα οξείδια και τα υπολείμματα πυρόχλωματος.

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

Απομακρύνση πυρόχλωματος: Μετά από την ψύξη του μορφώ χύτευσης σε θερμοκρασία διαμυπτού απομακρύνεται το πυρόχλωμα με 50 μm AL₂O₃ 2 bar πίδαξ από τα αντικείμενα.

Προφυλακτικές οφειλές για την απομακρύνση του πυρόχλωματος! **Επεξεργασία και οξείδωση:** Η απομάκρυνση του πυρόχλωματος γίνεται με σταυροειδείς φρέζες από ακρόριο μέταλλο. Μην χρησιμοποιείτε επιδιωκωνταμένα κοπτικά εργαλεία. Ο αμφοβουάνωμενος σε οξείδια αλουμινίου (Al₂O₃), διάμετρημα κόκκων 110 μm, πίδαξ περίπου 2 bar, σκελετός οξείδωνται ατμοσφαιρική στους 980 °C για 10 λεπτά. Στη συνέχεια το οξείδιο αμφοβουάεται ξανά με οξείδια αλουμινίου, διάμετρημα κόκκων 110 μm, πίδαξ 2 bar.

Όπτηση πορασελάνης: Για το χτύπημα είναι κατάλληλες οι οδοντιατρικές πορασελάνες όπως π.χ. Duceram® Plus, Duceram® Kiss, Duceram® Ione. Θα πρέπει να λαμβάνονται υπ όψιν οι συστάσεις του κατασκευαστή της πορασελάνης. Απομακρύνση οξείδων: Μετά από την όπτηση της οδοντιατρικής πορασελάνης ή μετά από την τελευταία επεξεργασία με θερμότητα θα πρέπει να απομακρύνονται οι βρωχές με οξείδια. Αυτό επιτυγχάνεται με τον καθαρισμό με οξεία (Neacid®) ή ακόμη με μηχανική απομάκρυνση.

Κόλληση:	Πριν από την όπτηση	Degudent-Lot N1W (1070 °C)
	Μετά από την όπτηση	Degulor-Lot 2 (745 °C)
Μέσο ροής:	DS 1, T	
Επεξεργασία με λέιζερ:	Διατηρείται σύμφωνα συγκόλλησης για λέιζερ των 0,35 mm.	
Θερμική βελτίωση:	15 min/700 °C	

Csökkent aranytartalmú ötvözet fogrestaurációk készítésére (felégethető)		H	
Típus	extramélyen	Szín	fehér
Ellenjavallatok:	Az ötvözetet bizonyított túlerőszakenség esetén nem szabad alkalmazni.		
Övntékedések:	A fogászati ötvözetek megmunkálása során kérjük ügyeljen arra, hogy a keletkező porok és gőzöknek nem szabad beékelni. Használatján saját védelmére a porok és gőzök eltávolítására megfelelő elszívóberendezést és ezen felül arcvédőt vagy maszkot. További információkat a felhasználásról, az újrahásználasról és a porvédelemről valamint használati utasítások tartalmazza a „Fogászati nemfestőfémek használati – felhasználási előírások” című broszúr.		
Mellékhatások:	Előfordulhatnak allergiák az ötvözet egyik vagy több fémalkotójával szemben valamint helyiell elektrokémiai érzésvázarak. Egyes esetekben az ötvözetben lévő fémek átátlátnak beátlátnak is beátlátnak.		
Kölcshasználat:	A külföldi ötvözetek okkluzális és approximális kontaktusai kerülendők.		

Kizárólag fogászati használatra.									
Övászó inter- valum °C	Öntőforma- előmelegítő hőmérséklete	Öntési hőmér- séklet °C	Középs lin. WAK (25- (25- 500 °C) 600 °C)	Kemény- ség Vickers szint*	0,2%-os nyújtási hatási határ*	Húzó- szárd- sága	Törési nyújtás*	Sűrűség	
°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³	
1160-1280	850	1400-1450	14,5	14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5
a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C									
b: elérhető tulajdonságok a kerámias zománcosok után									
g: elérhető tulajdonságok az öntőformában történő lassú lehűlés által									
* mérések mintadarabokon ISO 9693 szerint									

Használati utasítás

Figyelem: Vegye figyelembe az övlastási intervallumot (1160-1280 °C) a dentalkerámia egétohőmérsékletének beállításánál és a forrástátnál. Ellenőrizze és kalibrálja a keménységét erre a hőmérséklettartományban!

Modellálás: A vaskoformálási és kidolgozás során arra ügyeljen, hogy a minimális falvastagsága székőkoronáknál 0,3 mm és oszlopkoronáknál 0,5 mm alá ne kerüljön.

Öntőcsotórnak felérésítés: A vaskba ágyazott hidvázat megfelelő nagyságú öntőcsotórnakkal el kell látni. Gerendadöntés: A bevezető csotóra 0,3- 4 mm. Az elosztó csotóra 0,4- 5 mm, az öntendő objektum volumenétől függetlenül. A gerenda volumenje megfelelően az öntendő objektumnak. Az elosztó csotóra és a vaskobjektum közötti távolság 5 - 8 mm és az 0,4- 3 mm legyen.

Beágyazás: foszfátított beágyazóanyagokkal (pl.Deguvest® SR, F, és CF).

A gyors felütésre ajánljuk Deguvest® Impuls és SR.

Vaskzószálak és élemezletek: 300 °C és 850 °C mellett az öntési követta nagyságától független.

Kérjük vegye figyelembe a gyártó adatait.

Övnté: Az ötvözet ellensúlyozási öntőeszközökkel kerámiaegétyekben és a lángöntőeszközök kerámia övntőeszközökben biztonságosan feloldozható. Övlastóeszközök 1400-1450 °C. Mindig legalább 1/3 új anyagot kell használni. Újabb használatbavétel előtt az öntőcsotórnakkal és az öntőzúgópokat szórásal alaposan ki kell tisztítani óvóidok és beágyazóanyagok maradványától.

Továbbfűtés idő: ellensúlyozóútsú: 180 sec., Prestomat: 165 sec. Oxigén-propán; HF és fénývies öntőzö: 5-10 sec.

Kiágyazás: Az öntőzúgókba szobahőmérsékletre való lehűtés után a beágyazóanyagot a tárgyakról 50 μm AL₂O₃ 2 bar nyomással alumíniumoxiddal és el kell távolítani.

Kiágyazáshoz kalapácsot nem szabad használni!

Megmunkálás és oxidálás: A kidolgozás keresztmetszeténél keményfémmarókkal történik. Gyermánátműködés nem használható. Az alumíniumoxiddos (Al₂O₃) szemcsésztésze 110 μm, nyomás kb. 2 bar szórásal lezúgított vízhez 980 °C foknál 10 percig oxidálátnak.

Ezt követően az oxidot ismét alumíniumoxiddal (szemcsésztésze 110 μm; nyomás 2 bar) szórásall el kell távolítani.

Felégetés: Zománczárás olyan dental-kerámiai alkalmasak mint pl. Duceram® Plus; Duceram® Kiss; Duceram® Ione. Vegye figyelembe a kerámia gyártó adatait.

Övntőidőfűtés: A dentalkerámia felégatásit illetve az óntási hőkezelést követően az oxidokat alaposan el kell távolítani. Ez történik vagy Neacid® -marással vagy mechanikus lehorádsall.

Forrasztás: Egétes előtt Degudent-Lot N1W (1070 °C)

Egétes után Degulor-Lot 2 (745 °C)

Forrasztószír:

Laser: Rendelkezőszír Laser-forrasztófém 0,35 mm.

Nemesítés: 15 min/700 °C

Aszurgamo priemios: Dirbamis su dentalinis lydiniais atkreipte dėmesj, kad neįkvėptumėte duikų ir garų. Aspaugai nuo duikų ir garų naudokite tinkamus nusisuribimo įtaisus bei, papildomai, veido apsaugą arba respiratorių. Daugiau nuorodų apie naudojimą, atitinkai panaudojimą, apsaugą nuo duikų ir vartojimo nuorodas rasite leidinyje. Dentalinių lydinų iš taurių lydinų metalų apdirbimo nuorodas: **Šalutiniai poveikiai.** Galimos atvejinės reakcijos į lydinio metalus bei nemalonūs elektrochemijos salygųojami pojūčiai. Atskirais atvejais žinomi sisteminiai lydinio metalai sukeliami šalutiniai poveikiai. **Sąveikos.** Venkite okkluzalinių bei aprosimalinių kontaktų tarp skirtingų lydinio tipų.

Tik dentaliniai vartojimui		Liejimo intervalas	pasidymo temperatūra	Liejimo temperatūra	Vidutinis ties. WAK (25- 600 °C)	Kietis pagal Vickers	0,2% takumo riba	Tempia-masis stipris	Santykinis pail-gėjimas	Tankis
°C	°C	°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5	14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C
b: po keramino padengimo pasiekiamos sąvybės
g: lėtu atvešinimu liejimo formoje pasiekiamos sąvybės
* Bandinių matavimas pagal ISO 9693

Vartojimo vadovas

Nuoroda: Nustatydami dentalinės keramikos degimo temperatūrą bei litudami atsižvelkite į lydimos intervalą (1160-1280 °C). Savo keramikos degimo krosnį patikrinkite ir kalibruokite pagal šį temperatūros diapazoną.

Modeliavimas. Modeliudavimu ir formuodami karkasus atkreipte dėmesj, kad pavienių vainikų sienelės storis turi būti ne mažesnis kaip 0,3 mm, o atraminį vainiką - ne mažesnis kaip 0,5 mm.

Aluminiū kanalų prietaisimas. Prie iš vasko sumontuotų tiltų karkasų turi būti pritaissomi pakankamo dydžio liejimo kanalai. Šiūnias liejimas: Padavimo kanalo Ø yra 3 - 4 mm. Paskirstymo kanalo Ø yra 4 - 5 mm, priklausomai nuo liejamo objekto tūro. Šijos turi būti atitinkli liejamo objekto tūri. Atstumas tarp paskirstymo kanalo ir vasko objekto yra 5 - 8 mm, o po Ø yra 3 mm.

Ilgduymas. Į fosfaties ristas ilgdujumo masės (pvz., Deguvest® SR, F, ir CF).

Greitaijam įkaitinimui mes rekomenduojame Deguvest® Impuls ir SR.

Vasko išsūtimams/pasidymams. Prie 300 °C ir 850 °C, priklausomai nuo liejimo kiuvetės dydžio.

Laikykites gamintojo nuorodų.

Liejimas. Lydinys saugiai apdorojamas keraminiame tiltyje varžinio kaitinimo liejimo prietaisuose ir kermėnėje lydinio muldžio 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 kanalu bei liejimo kūgio būtna srautiniu būdu kruopščiai nuvalyti oksidus bei ilgdujumo 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 kiuvetelį atvesius iki patalpos temperatūros, ilgdujumo masė nuo objekto pašalinama su 50 μm AL₂O₃ 2 bar slėgiu.

Nenaudokite nuėmimui plaktuko!

Apdirbimas ir oksidacija. Apdirbama kietmetalio frezomis su kryžminiais dantimis. Deimantinių šluokšlių naudoti negalima. Aluminiū oksido (Al₂O₃), grūdumas 110 μm, slėgis maždaug 2 bar, srove nušluos karkasas okkluzajamas atmosferinio lydinio 10 min. 980 °C temperatūroje. Po to išsukite kar kartą nuopūjamas 110 mm grūdėtumo 2 bar slėgiu aluminiū oksido srove.

Dengimas degimo būdu. Dengimini tilta tokios danties keramikos medžiagos kaip, pvz., „Duceram® Plus“, „Duceram® Kiss“, „Duceram® Ione“. Būtna atkreipti dėmesj į keramikos gamintojo rekomendacijas.

Oksido pašalinimas. Degimo būdu padengus dentalinę keramiką ar po paskutinio šlūminio apdorojimo reikia kruopščiai pašalinti oksidus. Tai atliekama esdinant su „Neacid®“ arba šalinant mechaniskai.

Litavimas:

Prieš degimą Po degimo Degudent-Lot N1W (1070 °C) Degulor-Lot 2 (745 °C)

Fluisci:

Suvirinimas lazeriu. Tiekiamas 0,35 mm suvirinimo lazeriu viela.

Temperatūrinis apdorojimas: 15 min/700 °C

Sakausėjumi ar reducetu zelta saturu zobu restauračijui izgatavomaisi (espėjama pakiššana)	Tips	ipasi čisti	Krása	izba
Kontrindikācijas:	Nedriskat lietot, ja konstatēta pārkāpība liejuma pret vienu vai vairākiem sakausējumiem izmantotajam materiālam.			
Piesardzības pasākumi:	Strādājot ar dentālajiem sakausējumiem, jāmaunās, lai netiktu ieelpoti putekļi un tvaiki. Lai izvairītos no putekļiem un tvaikiem, ieteicams izmantot atliegas nosūces ierīces un aprīkojumu sejas un elpošanas ceļu aizsardzībai.			
Papildus norādes par izmantošanu, atkārtotu izmantošanu, aizsardzību pret putekļiem un ekspluatāciju skat. brošūrā par cietmūliu un dentālo sakausējumu apstrādi.				
Blakus iedarbība:	Izmantojot alumīnijas alerģijas pret sakausējumi izmantojamaj materiālā, kā arī elektromehānisku iemeslu izraisītas nepatīkamas sajūtas. Atsevišķos gadījumos tika konstatēta sakausējuma izmantošana metalu izraisīta blakus iedarbība.			
Mijiedarbība:	Jāizvairās no dažādu sakausējumu tipu okkluzāliem un aprosimāliem kontaktiem.			

Paredzēts izmantošanai tikai žorārstniecības nolūkos.								
Kuāstas intervāls	Iepriekšējās- sasīšanās temperatūra	Lietas temperatūra	Vidējais il. silum- izpils. koef. (25- 500 °C) 600- 700 °C)	Cietī- ba pēc Vikerta	Izplē- šanās robeža	Siep- les pre- testība*	Izturība	Blīvums
°C	°C	°C	μm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5 14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5
a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C								
b: iegūstamā īpašība pēc keramiskās apdare								
g: iegūstamā īpašība, ļaujot lēnam atdzist veidnē								
* Paraugu mērimui sakausņa ar ISO 9693								

Ekspluatācijas pasākumi
Norāde: Noregulējot dedzināšanas temperatūru dentālajai keramikai un lodēšanai, jāņem vērā kušanas intervālu (1160-1280 °C). Pārbaudiet un kalibrējiet keramikas krāsni šim temperatūras diapazonam.
Modelišana: Modelējot un izstrādājot karkasus, ievērojiet, ka sieniju minimālais biežums nedrīkst būt mazāks par 0,3 mm atsevišķajiem krojiem un 0,5 mm implantiem.
Liešanas kanālu pīestīrīšana: Keramika vaska modelim jābūt apīkotam ar pietiekami dimensijonētiem liešanas kanāliem.

Tīeslās pīevades kanāls: Pīevades kanāla Ø jābūt 3 - 4 mm. Sadales kanāla Ø jābūt 4 - 5 mm, atkarībā no liešanas objekta tipuma. Tīeslās pīevades kanāla tipumam jābūt atbilstošam liešanas objekta tipumam. Atstajumam starp sadales kanālu un vaska objektu jābūt 5 - 8 mm un tā Ø jābūt 3 mm.

Ievētošana: Ieteicams ievietot masā, kas satur fosfaties plīsm. Deguvest® SR, F, ir CF).

Ātrai sasīdīšanai iesakām izmantot Deguvest® Impuls un SR.

Vaska izpīesšana / iepriekšējās sasīdīšana: Pīe 300 °C ir 850 °C, atkarībā no liešanas kīvetes lieluma. ūdmā, ņem vērā raģotāja norādes.

Līesana: Drošības labāk sakausējumi apstrādā ar pretestības elementiem apīkotās līesanas ierīces keramikas tīgel un uguns līesanas ierīcē keramikas kušanas muldā. Līesana temperatūra 1400-1450 °C. Jāizņemto vīsmāz 1/3 ļauna metāla. Pirms atkārtotas izmantošanas liešanas kanālī un līesanas kosmī jānotīra ar strūklas palīdziņu, lai tos pamatīgi atīrītu no oksīdiem un ievētošanas masas palīkami.

Tālākas karšesāšanas laikī: ar pretestības elementiem apīkotā krāsni: 180 sec., Prestomat krāsni: 165 sec. Skābekļa-protāns; HF un loka līesanas ierīcē: 5-10 sek.

Izpmēšana: Pēc līesanas kīvetes atdzīšanas līdz telpas temperatūrai ievētošanas masas tiek noemta no objekta ar 50 μm AL₂O₃ palīdziņu pīe 2 bar spīediena.

Lai atvīgtu izpmēšanu, nekādā gadījūmā nedrīkst izmantot āmuru!

Apstrāde un oksīdēšana: Apstrādē tie veikta ar cietmetālā frēzēm ar krustseniskā pakārtotim zobiem. Nedrīkst izmantot dimanta sīlpmērnus. Karkass pēc apstrādes ar aluminiū oksīda (Al₂O₃) strūklā, granulējums 110 μm, spīedens apt. 2 bar, tiek atmīstrosīcī oksīdētī pie 980 °C temperatūras 10 min.

Pēc tam oksīds vīzīreiz tiek apstrādāts ar aluminiū oksīda strūklā, granulējums 110 μm, spīedens 2 bar.

Pārkiššana: Apstrādā izmanto dentālās keramikas, kā pīemārām, Duceram® Plus; Duceram® Kiss; Duceram® Ione. Pīe ļām jāņem vērā raģotāja līesanas datus.

Oksīda notīrīšana: Pēc pārkiššanas ar dentālo keramiku vai arī pēc pīedējās sīltumapstrādes oksīdi pamatīgi jānotīra. To var izdarīt, kodīnot ar Neacid® vai veicot mehāniskū tīrīšanu.

Lodēšana:

Pīrms dedzīnāšanas Pēc dedzīnāšanas Degudent-Lot N1W (1070 °C) Degulor-Lot 2 (745 °C)

Līdzīekis pret kušanu:

Apstrāde ar lāzeru: Iespējams izmantot 0,35 mm lāzermetnīšanas sīepī.

Rūdīšana: 15 min/700 °C

Pažemītnos prabos aukso lydinys dantų restauracijos gaminti (galima dengti degimo būdu) LT
Tipas ypatinai palaitas Spalva balta
Kontraindikacijos. Nenaudoti, jei yra žinomas padidintas jautrumas vienam arba keletui lydinio metalų.

Materialen med lavt kullinnhold til tannrestaurering (for påberedning)
Type: svart hard farge hvitt
Bruk: Slikt ikke brukes ved overflattensomhet overfor ett eller flere av metallene i legeringen.
Forsiktighetsforanstaltning: Ved håndtering av dentallegeringer kan innånding av stov og damp unngås. Bruk oppsugsutstyr som beskyttelse mot stov og damp i tillegg til ansikts- eller munnbind. Unngå instruksjoner om håndtering, gjenbruk, støvbeskyttelse og bruk finnes i brosjyren om dentallegeringer og edelmetall.
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 approximal kontakt med ulike legeringstyper skal unngås.

Kun til dentalbruk.									
Smelte-intervall	Støpeformens oppvarmings-temperatur	Støpe-temperatur	Gjennomsnittlig innear-varmedes-koeffisient (25- (25- 500 °C) 600 °C)		Vickers-hardhet	0,2 % strekk-grense*	Strekk-styrke*	Brudd-forlæn-gelse*	Tetthet
°C	°C	°C	µm/mK			N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
1160-1280	850	1400-1450	14,5	14,7	HV 5	N/mm ²	N/mm ²	%	g/cm ³
					b) 230	b) 530	b) 720	b) 11	14,5
					a) 250	a) 550	a) 720	a) 9	

- a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C
b: egenskaper oppnådd etter keramisk forblending
g: egenskaper oppnådd etter langsom avkjøling i støpeform
* Målinger av prøvene er gjennomført i henhold til ISO 9693.

Bruksanvisning
Merk: Pass på smelteintervallet (1160-1280 °C) ved innstilling av brenntemperatur for dentalkeramer og loddning. Kontroller og kalibrer keramikkvnen for dette temperaturområdet.
Modellering: Ved modellering og bearbeiding av skjellet må veggene aldri være tynnere enn 0,3 mm for kroner og 0,5 mm for broer.
Plassering av støpekanaler: Brosjølsettet av voks må være utstyrt med støpekanaler med tilpassede dimensjoner. Stifting: Diameteren på tilførselkanalen 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 broskjellettet av voks er 5-8 mm, og diameteren er 3 mm.
Innstøping: I støpebunden instøpsingsmasse (for eksempel Deguvest® SR, F, og CF).
Ved hurtigoppvarming anbefaler vi Deguvest® Impuls og SR.
Fjerning av voks/formering: Ved 300 °C og 850 °C avhengig av størrelsen på støpeformen. Følg produsentens anvisninger.
Støping: Legeringen bearbeides trygt i motstandsvarmede støpeapparater i keramikkrøtter og i apparater med åpen flamme i smeltekar. Støpe temperatur 1400-1450 °C.
Minst 1/3 nytt materiale må brukes. For støpekanaler og støpekeglene gjenbrukes, må de sandblåses på så sikre at oksider og rester av instøpsingsmasse blir fjernet.
Ettervarmingsstøping: Motstandsoppvarmet: 180 s, Prestomat: 165 s, oksygen/propan; HF og lysbueapparat: 5-10 s.

Fjerning av støpemasken: Etter at støpeformen er avkjølt til romtemperatur, blir instøpsingsmassen fjernet fra objektet med 50 µm Al₂O₃, ved et trykk på 2 bar.
Bruk ikke hammer til å fjerne støpemasken!
Bearbeiding og oksidering: Sluttbearbeidningen skjer med V-formannet hardmetallfres. Bruk ikke diamantkuttere. Sandblås skjellettet med aluminiumoksid (Al₂O₃) kornning 110 µm, trykk ca. 2 bar og oksider atmosfærisk ved 980 °C i 10 minutter. Til slutt blir oksidet sandblåst igjen med aluminiumoksid med kornning 110 µm ved et trykk på 2 bar.
Påberedning: Dentalkeramer som for eksempel Duceram® Plus, Duceram® Kiss og Duceram® love egner seg til keramisk påberedning. Følg anbefalingene fra produsenten.
Oksidfjerning: Etter påberedningen av dentalkeramer eller etter den siste varmebehandlingen må oksiden fjernes grundig. Dette gjøres med syrebehandling med Degudent® eller ved mekanisk fjerning.
Loddning: For blanding Degudent-Lot NiW (1070 °C)
Etter brenning Degulor-Lot 2 (745 °C)
Flussmiddel: DS 1, T
Lasersveisning: Lasersveisstråder kan få til i tykkelsene 0,35 mm.
Utløding: 15 min/700 °C

Gjødureducered legering for het vervaardiging van tandrestauraties (kan worden opgebakken) type extra hard kluit wit
Contra-indicaties: Niet gebruiken bij bewezen overgevoeligheid voor één of meerdere metalen die in de legering voorhanden zijn.
Voorspanningsaandelen: Bij het omgaan met dentallegeringen ertop letten dat de slijpel en dampen niet worden ingesogd. Als bescherming tegen stof en slijpel geschikte aafzuiginstallaties gebruiken en bovendien een gezichts- en mondmasker dragen. Voor nadere aanwijzingen inzake het omgaan, het hergebruik, de bescherming tegen slijpel en de veiligheidsvoorschriften: zie de brochure edelmetaal-dentallegeringen - aanwijzingen voor de verwerking.
Bijwerkingen: Allergien 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 approximale contacten van de verschillende legeringstypen vermijden.

Alleen voor dental gebruik.

Smelt-intervall	Voerwarmtemperatur	Giettemperatuur	Middel lin. WAK (25- (25-500 °C) 600 °C)	Hardheid volgens Vickers	0,2% vultz-grens*	Trek-vastheid*	Bræk-grens*	Dichtheid
°C	°C	°C	Fm/mK	Hv 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5	14,7	a) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C
b: bereikbare eigenschappen na het opbakken van de keramiek
g: bereikbare eigenschappen door langzame afkoeling in de gietvorm
* Metingen op proven volgens ISO 9693

Gebruiksaanwijzing
Attentie: Let op het smeltinterval (1160-1280 °C) bij het instellen van de baktemperatuur voor de dentalkeramik en bij het solderen. Controleer en kalibreer uw keramikoven voor deze temperaturen.
Modellieren: Let er bij het modelleren en uitwerken van de onderstructuren op dat de wand van afzonderlijke kronen minstens 0,3 mm en van pijlerkronen minstens 0,5 mm dik is.
Aanbrengen van de gietkanalen: De in was gemodelleerde brug moet voorzien zijn van gietkanalen, die groot genoeg zijn. Blokkeert; de Ø van het toevoerkanaal bedraagt 3 - 4 mm. Het verdeelkanaal heeft een Ø van 4 - 5 mm, naargelang van het volume van het gietstuk. Het volume van het blok moet overeenstemmen met dat van het gietstuk. De afstand tussen het verdeelkanaal en de wasvorm bedraagt 5 - 8 mm en heeft een Ø van 3 mm.
Inkapselen: In fosfaatgebonden inkapselmassa's, (b.v.Deguvest® SR, F, en CF).
Voor de snelle opwarmen raden wij Deguvest® Impuls en SR.
Verloren-wasmodelmethode / Voorverwarmen: Bij 300 °C en 850 °C volgens de grootte van de mol. De gebruiksaanwijzing van de producent raadplegen.
Gieten: De legering wordt in weerstandsverwarme gietvormen in de keramiekroten en in de gietpan in de keramieksmeltgoot veilig vervoerd. Giettemperatuur 1400-1450 °C.
Minstens 1/3 nieuwe materiaal gebruiken. Vóór het hergebruik de gietkanalen en de gietkegels grondig afstralen om oxidien en resten van inkapselmassa te verwijderen.
Verdere verarmingsinstellingen: weerstandsverwarmd: 180 sec., Prestomat: 165 sec. zuurstof-propaan; HF en lichtbongietvorm 5-10 sec.
Uitpakken: Na het afkoelen van de mol op kamertemperatuur de inkapselmassa van de werkstukken met 50 µm Al₂O₃ 2 bar druk verwijderen.
Géén hamer gebruiken voor het uitpakken!
Bewerking en oxidatie: Met een kruisvetande hardmetaalfrees uitwerken. Geen diamantlijporkorrels gebruiken. De met aluminiumoxide (Al₂O₃) koreling 110 µm, druk ca. 2 bar, afgestraald onderstructuur wordt bij 980 °C 10 min. atmosferisch geoxideerd. Daarna wordt het oxide nog eens met een aluminiumoxide koreling van 110 µm; druk 2 bar afgestraald.

Opbakken: voor het opbakken zijn dentale keramiken zoals b.v. Duceram® Plus, Duceram® Kiss, Duceram® love geschikt, achteven van de keramiekproducent opvolgen.
Oxideverwijdering: Na het opbakken van de dentale keramiek resp. na de laatste behandeling met warmte het oxide grondig verwijderen. Dit gebeurt door het beltsen met Neacid® of door mechanisch afslippen.
Solderen: Voor het bakken Degudent-Lot NiW (1070 °C)
Na het bakken Degulor-Lot 2 (745 °C)
Vloeimiddel: DS 1, T
Laseren: Een lasersdraad van 0,35 mm is beschikbaar.
Warmtebehandeling: 15 min/700 °C

Stop ze zredukowaną zawartością złota do wykonywania restauracji zębowych (z możliwości wypalania)
Typ superwarty Kolor biały
Przeciwskazania: Nie stosować przy stwierdzonej nadwrażliwości na metale zawarte w stopie.
Środki ostrożności: Podczas obróbki stopów dentystycznych nie wdychać pyłów i oparów. W celu

ochrony przed pyłami i oparami stosować odpowiednie odsysarki oraz ochronę twarzy / dróg oddechowych. Szczegółowe informacje na temat obróbki, ponownego użycia, ochrony przeciwpyłowej i stosowania są podane w broszurze na temat obróbki stopów dentystycznych z metali szlachetnych.
Skutki uboczne: Możliwe alergie na metale zawarte w stopie oraz dysfunkcje warunkowane elektrochemicznie. Sporadycznie mogą się pojawić systemowe skutki uboczne wywołane metalami zawartymi w stopie.
Wzajemne oddziaływania: Unikać okluzjalnego i aproksymalnego kontaktu różnych typów stopów.

Wylączyć do zastosowań stomatologicznych.

Zakres temperatur topnienia	Temperatura wstępnego podgrzewania	Temperatura odlewania	Średni liniowy współczynnik rozszerzalności cieplnej	Twardość Vickersa	Umowna granica	Wytrzymałość przy rozciąganiu	Wydłużenie przy rozciąganiu	Gęstość
	temperatura odlawienia		rozszerzalności cieplnej (25- (25-500 °C) 600 °C)		plastyczności	"rozciąganie na przerw"		
°C	°C	°C	µm/mK	Hv 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5 14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C

b: osiągnięte właściwości po liciowaniu ceramicznym

g: osiągnięte właściwości po powolnym chłodzeniu w formie odlawicznej

* Pomiaru na próbkach według normy ISO 9693

Instrukcja stosowania
Uwaga! Podczas ustawiania temperatury wypalania ceramiki dentystycznej oraz w trakcie lutowania zachować zakres temperatury topnienia (1160-1280 °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 filarów 0,5 mm.
Umieszczanie kanałów odlawicznych Szkielet mostkowy wyformowany w wosku należy zaopatrzyć w kanały odlawiczne o odpowiednich wymiarach. Odlaw belkowy: Średnica kanału doprowadzającego wynosi 3 - 4 mm. Kanał dystrybucyjny ma średnicą 4 - 5 mm w zależności od objętości odlawanego obiektu. Objętość belki musi odpowiadać objętości odlawanego obiektu. Odczołki między kanałami dystrybucyjnymi a obiektem woskowym wynosi 5 - 8 mm i wykazuje średnicę 3 mm.
Zatapianie W masach do zatapiania wiązanych fosforanowo (np. Deguvest® SR, F, i CF). Do szybkiego podgrzewania zaleca się stosowanie Deguvest® Impuls SR.
Wymywanie wosku/podgrzewanie W temperaturze 300 °C i 850 °C w zależności od wielkości kuwety odlawicznej. Przestrzegać instrukcji producenta.
Odlawianie Obróbkę stopu najlepiej wykonać w odlawkach ogrzewanych oporowo w tygu ceramicznym oraz w odlawce płomieniowej w korytku do topienia ceramiki. Temperatura odlawiania 1400-1450 °C. Udział nowo materiału powinien wynosić co najmniej 1/3.
Przed ponownym użyciem kanały i stożki odlawiczne należy poddać piaskowaniu w celu gruntownego usunięcia lutowania i resztek maso do zatapiania.
Czas wygrzewania Ogrzewanie oporowe: 180 sek., Prestomat: 165 sek. Ilen-propan; wysoka czystość i odlawianie lukowe: 5-10 sek.
Wymyjenie Po ochłodzeniu kuwety odlawicznej do temperatury pokojowej maso do zatapiania usunąć z obiektów przy użyciu Al₂O₃ (50 µm) pod ciśnieniem 2 bar.
Przy wymywniu należy nie używać młoteczków!
Obróbka i oksydacja Obróbkę wykonać za pomocą frezów z twardego metalu wyposażonych w uzębienie krzyżowe. Nie stosować ściernic diamentowych. Szkielet piaskowany cienkim glinu (Al₂O₃) 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 lutowania stosować ceramiki dentystyczne, takie jak Duceram® Plus, Duceram® Kiss, Duceram® love. 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.
Lutowanie Przed wypalaniem Degudent-Lot NiW (1070 °C)
Po wypalaniu Degulor-Lot 2 (745 °C)
Topniki DS 1, T
Lasery Można użyć drutów do spawania laserowego 0,35 mm.
Uzschalanie 15 min/700 °C

Gjødureducered legering for 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.
Forsiktighetsåtgärder: Observera i samband med hantering av dentallegeringar att damm och ångor inte skall inandas. För att skydda mot damm och ångor, använd lämplig utsugningsutrustning och komplettera med ansikts- och andningsmask. För ytterligare information om hantering, återanvändning, dammskydd och tillämpning, se broschyren Edelmetall-Dentallegeringens Verarbeitungsanweisung (Dentallegeringar av ädelmetall - behandlingsanvisningar).
Bijwerkingen: Allergiska reaktioner kan förekomma på grund av legeringsmetallerna, liksom elektro-kerniskt betingad dysestesi. Systemiska bivirkningar från metaller i legeringen har rapporterats i enskilda fall.
Växelverkan: Okklusal och approximal kontakt mellan olika legeringstyper skall undvikas.

Endast för dental bruk.								
Smält-intervall	Förvarmings-temperatur för gjutform	Gjut-temperatur	Genomsnittlig temperatur utvidningskoefficient (25- (25-500 °C) 600 °C)	Vickers-hårdest	0,2-% sträck-gräns*	Drag-håll-fasthet*	Brött-töjning	Densitet
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1160-1280	850	1400-1450	14,5 14,7	b) 230 a) 250	b) 530 a) 550	b) 720 a) 720	b) 11 a) 9	14,5

a: 15 min/950 °C + 15 min/700 °C
b: uppnåbara egenskaper efter keramisk bränning
g: uppnåbara egenskaper genom långsam svalning i gjutform
* mätningar på prov enligt ISO 9693

Bruksanvisning
OBS: Observera smältintervallet (1160-1280 °C) vid inställning av bränntemperatur för dentalkeramer och vid lödning. Kontrollera och kalibrera brännrören för detta temperaturområde.
Modellering: Vid modellering och utarbeting av skelletet, respektera minsta tillåtna väggtycklek på 0,3 mm för enkelkronor och 0,5 mm för stiftkronor.
Placering av gjutkanaler: Det i vax modellerade broskelletet måste förses med tillräckligt dimensionerade gjutkanaler. Bålgjutning: Tillöppningskanals diameter skall vara 3 - 4 mm. Fordelingskanalen skall ha en diameter på 4 - 5 mm, beroende på gjutobjektets volym. Bålkvolymen skall motsvara gjutobjektets volym. Avståndet mellan fordelingskanal och vaxobjekt skall vara 5 - 8 mm och ha en diameter på 3 mm.
Formmassa: I fofastbuden formmassor (t.ex. Deguvest® SR, F, og CF).
För snabbvärmning rekommenderar vi Deguvest® Impuls og SR.
Vakutdrivning/förvarmning: Vid 300 °C og 850 °C beroende på gjutkylvettens storlek.
Följ tillverkarens anvisningar.
Gjutning: Legeringen kan bearbetas skrift i motstandsoppvarmda gjutapparater i keramikdegel, liksom i flämgjutningsanordningar med keramikrätt. Gjuttemperatur 1400-1450 °C.
Minst 1/3 av chargetermaterialet skall vara nytt. För återanvändning skall gjutkanaler og gjutgöklar noggrant blåsas för att avlägsna oxid og rester av formmassa.
Återuppvärmningssteg: Motstandsoppvarmning: 180 s., Prestomat: 165 s. Syrgas/propan; Högfrekvens- og lödsugassmältning: 5-10 s.
Urförmling: När gjutkylvetten har svalnat till rumstemperatur skall formmassan blåsas bort från gjutskjeldet med 50 µm Al₂O₃ og blåsttryck 2 bar.
Använd inte hammer för urformning!
Bearbetning och oxidation: Bearbeta med krystdandade hårdmetallfrees. Använd inte diamantfresverktyg. Skelletet, som har blåsträts med aluminiumoxid (Al₂O₃) 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 dentalkeramer som t.ex. Duceram® Plus, Duceram® Kiss, Duceram® love. Följ keramiktillverkarens anvisningar.
Avlägsnande av oxider: Efter bränning av dentalkeramer 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 NiW (1070 °C)
Efter bränning Degulor-Lot 2 (745 °C)
Flussmedel: DS 1, T
Laser: Lasersvststråd med diameter 0,35 mm kan levereras.
Härdning: 15 min/700 °C