

EN

Working procedure for APOLLO 3 PdF

- 1. Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays, crowns and small bridges.
- 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 ø for crowns, 3,5 mm ø for pontics, runner bar 4-4,5 mm ø.
- 4. Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment.
- 5. Burn out.** Preheat at 700°C/1290°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature: 1040°C/1900°F in 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 the usual finishing instruments and materials, such as Elephant Alublast, Bright Blast and polishing materials.
- 8. Soldering.** Elephant II PdF 800°C/1470°F or III PdF 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.

DE

Gebrauchsanleitung für APOLLO 3 PdF

- 1. Indikation.** Sattgelbe Dentallegierung für Inlays, Kronen und kleine Brücken.
- 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
- 3. Gussstifte.** Gussstifte nach der indirekten Methode: 3 mm ø für Kronen, 3,5 mm ø für Zwischenglieder, 4-4,5 mm ø für Querbalken.
- 4. Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
- 5. Vorwärmen.** Vorwärmen bei 700°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gussringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1040°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 wie gewohnt mit den normalen Ausarbeitungsinstrumenten und -materialien, wie Elephant Alublast, Bright Blast und Poliermaterialien.
- 8. Löten.** Elephant Lot II PdF 800°C oder III PdF 750°C mit Elephant Paste Flux.

APOLLO 3 PdF		CE 0124
Made in Germany	Sattgelbe palladiumfreie Dental Goldgusslegierung Rich yellow palladium free dental gold casting alloy Diepgele palladiumvrije dentale goud gietlegering	REF 53 1713 0086 ISO 22674
	Typ III für Inlays, Kronen und kleine Brücken Type III for inlays, crowns and small bridges Type III voor inlays, kronen en kleine bruggen	
Au=73.0, Ag=18.5, Pt=2.0, Cu=5.5, Zn=1.0 Schmelzintervall, Melting Range 890-955 °C Dichte, Density 15.7 g/cm³ Vickershärte, Vickers Hardness HV5 155 (Nach dem Guss, as cast) Dehngrenze, Yield strength 350 MPa (Nach dem Guss, as cast) Bruchdehnung, Elongation 31% (Nach dem Guss, as cast) E-Modul, Young's modulus 86 GPa		Gewicht weight g LOT Use by
Rx only	DeguDent GmbH Rodenbacher Chaussee 4 63457 Hanau-Wolfgang GERMANY Tel.: +49/6181/59-50	

NL

Gebruiksaanwijzing voor APOLLO 3 PdF

1. **Indicatie.** Diepgele dentale legering voor inlays, kronen en kleine bruggen.
2. **Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
3. **Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm ø voor kronen, 3,5 mm ø voor dummy's, 4-4,5 mm ø voor dwarsbalken.
4. **Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
5. **Voorverwarmen.** Op 700°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
6. **Gieten.** Giettemperatuur: 1040°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 behulp van de gebruikelijke afwerkinstrumenten en -materialen, zoals Elephant Alublast, Bright Blast en polijstmaterialen.
8. **Solderen.** Elephant II PdF 800°C of III PdF 750°C met Elephant Paste Flux.

FR

Mode d'emploi pour APOLLO 3 PdF

1. **Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays, couronnes et bridges de petite portée.
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 ø pour les couronnes, 3,5 mm ø pour les prothèses, 4-4,5 mm ø pour les soutiens transversaux.
4. **Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style Carrara Universal DL Investment.
5. **Préchauffage.** Préchauffage à 700°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
6. **Coulée.** Température de coulée: 1040°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.** Terminez à l'aide des instruments et matériaux de finition habituels, comme Elephant Alublast, Bright Blast et des matériaux à polir.
8. **Soudure.** Elephant II PdF 800°C ou III PdF 750°C avec Elephant Paste Flux.

IT

Istruzione d'uso per APOLLO 3 PdF

1. **Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone e ponti con piccole arcate.
2. **Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
3. **Perni di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm ø per le corone, 3,5 mm ø per le parti intermedie, 4-4,5 mm ø per i canali trasversali.
4. **Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legame fosfatico, per esempio Carrara Universal DL Investment.
5. **Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 700°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
6. **Fusione.** Temp. di colata: 1040°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.** La rifinitura avviene normalmente con i consueti strumenti e materiali, come Elephant Alublast, Bright Blast e materiali a lustrare.
8. **Saldatura.** Elephant II PdF 800°C o III PdF 750°C con Elephant Paste Flux.