

BiOcclos® N

Au and Pt-metals	Au	Pt	Zn	Nb	
97.8	85.6	11.9	1.6	0.4	mass-%

Au and Pt-metals	Fe	Ir	Rh	
97.8	0.2	0.1	0.2	mass-%

Made in Germany

High-gold alloy for the fabrication of dental restorations (for ceramic bonding)
Type extra hard Color yellow

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, dust protection and application notes, please consult our brochure "Precious-metal dental alloys – Processing Instructions".

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

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

For dental use only.

Melting range	Preheating temperature	Casting temperature	Mean linear CTE (25- 500 °C)	Vickers hardness (25- 600 °C)	0.2% Yield strength	Tensile strength	Elongation	Density
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14.4	14.6	b) 205 a) 220	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	19.2

b: Achievable values after ceramic veneering

a: 15 min/950 °C + 15 min/450 °C

* Measurements performed on samples pursuant to DIN EN ISO 9693

Instructions for Use

Note: Please note the melting range (1040-1115 °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 Degusert® SR, F, and CF).

For rapid heating we recommend Degusert® Impuls and SR.

Wax elimination/preheating: At 300 °C and 800 °C depending on flask size. Follow the manufacturer's recommendations.

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

Casting temperature 1260 °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: 60 s, Prestomat: 45 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 Al₂O₃ beads at 2 bar of pressure aware 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 900 °C for 10 min. The oxide is removed by picking in a Neacid® bath.

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 picking with Neacid® or by mechanical removal.

Soldering: Before firing Degusert®-Lot G1 (1030 °C)
After firing Lot DG 750 (750 °C)

Flux: DS 1; T

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

Annealing: 15 min/450 °C

Alliage à forte teneur en or pour la fabrication de prothèses dentaires (apte à l'alliage par fusion)
Type extra-dur Colors jaune

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 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 de coulée	Valeur WAK lin. moyenne (25- 500 °C)	Durété de Vickers (25- 600 °C)	Limite élastique (0.2% à la déformation)	Résistance à la dilatation	Allongement de rupture	Densité
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14.4	14.6	b) 205 a) 220	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	19.2

b: propriétés accessibles après le revêtement céramique

a: 15 min/950 °C + 15 min/450 °C

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

Made emploi

Remarque : tenez compte de l'intervalle de fusion (1040-1115 °C) lors du réglage de la température de cuisson pour la céramique dentaire et lors du brasage. Vérifiez et calibrez votre four à céramique pour cette plage de température.

Modelage : lors du modelage et du façonnage des armatures, veillez à ce que l'épaisseur de paroi minimum de 0,3 mm pour des couronnes isolées et de 0,5 mm pour des couronnes piliers soit atteinte. Mise en place de canaux de coulée : l'armature de bride modelée dans de la cire doit être dotée de canaux de coulée aux dimensions suffisantes.

Coulée à barre : le Ø du canal d'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 et a un Ø de 3 mm.

Inclusion : dans des masses d'inclusion liées au phosphate (par ex. Degusert® SR, F, et CF).

Pour le chauffage rapide nous recommandons Degusert® Impuls et SR.

Expulsion de la cire/Préchauffage : à 300 °C et 800 °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 graphite 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 1260 °C.

Il faut utiliser au moins 1/3 de matériau neuf. Après 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 : 60 s, Prestomat : 45 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 fraises en métal dur à dents étagées. Ne pas utiliser d'abrasifs en diamant. L'armature granulée avec de l'oxyde d'aluminium (Al₂O₃) grain 110 µm, pression environ 2 bars, est oxydée à 900 °C 10 min. à la pression atmosphérique. L'oxyde est ensuite enlevé par décapage dans du Neacid®.

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 Degusert®-Lot G1 (1030 °C)
après la cuisson Lot DG 750 (750 °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/450 °C

Lega ad elevato tenore d'oro per la realizzazione di restauri dentali (ceramizzabile)

Tipo extra duro Colore giallo

Controindicazioni: Non impiegare in caso di ipersensibilità nota a uno o più dei metalli contenuti nella lega.

Misure precauzionali: 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.Uteriori 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".

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.

Solo per uso dentale.

Intervallo di fusione	Temperatura di precalen- tamento del molde per fusione	Temperatura di fusione	Coefficiente di espansione termica lineare medio (25- 500 °C)	Durezza secondo Vickers (25- 600 °C)	Limite di snervamento 0.2%	Resistenza a trazione	Allungamento a rottura	Densità
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14.4	14.6	b) 205 a) 220	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	19.2

b: Caratteristiche ottenibili in seguito a rivestimento ceramico

a: 15 min./950 °C + 15 min./450 °C

* Misurazioni su campioni secondo la norma DIN EN ISO 9693

Istruzioni for l'uso

Avvertenza: Durante la regolazione della temperatura di cottura della ceramica dentale e durante la brasatura fare attenzione all'intervallo di fusione (1040-1115 °C). Controllare e tarare il forno per ceramica in questo range di temperatura.

Modellazione: Durante la modellazione e la lavorazione delle strutture fare attenzione a non superare lo spessore minimo delle pareti, rispettivamente 0,3 mm per le corone singole e 0,5 mm per le corone su pilastri.

Applicazione di canali di colata: Il ponte modellato in cera deve essere provvisto di canali di colata sufficientemente dimensionati. Barra di colata: 1 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 i canale di distribuzione e l'oggetto in cera deve essere di 5 - 8 mm e deve avere un Ø di 3 mm.

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

Per il riscaldamento rapido si raccomanda Degusert® Impuls et SR.

Sceratura/preriscaldamento: A 300 °C e 800 °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 grafite e nell'apparecchio di fusione a fiamma nel triangolo per la fusione della ceramica. Temperatura di fusione 1260 °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: 60 sec., Prestomat: 45 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 presse in metallo duro a denti incrociati. Non usare trafilere 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 900 °C per 10 min. Successivamente lo strato di ossido viene rimosso mediante decappaggio con Neacid®.

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 o dopo l'ultimo trattamento termico occorre rimuovere a fondo gli ossidi. Questo processo avviene mediante decappaggio con Neacid® oppure tramite aspirazione meccanica.

Brasatura: Prima della cottura Degusert®-Lot G1 (1030 °C)
Dopo la cottura Lot DG 750 (750 °C)

Fondente: DS 1; T

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

Invecchiamento: 15 min/450 °C

Alcación de alto contenido en oro para restauraciones dentales (ceramizable)

Tipo extraduro Color amarillo

Contraindicaciones: No usar en caso de hipersesia 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, protección contra el polvo e instrucciones de aplicación, véase el folleto «Aleaciones dentales de metales nobles - Instrucciones de empleo».

Efectos secundarios: Son posibles alergias causadas por los metales que componen la aleación, así como parestesias condicionadas electroquímicamente. En algunos casos aislados se informa de efectos secundarios sistémicos causados por los metales contenidos en la aleación.

Interacciones: Evitar el contacto ocusal y proximal entre distintos tipos de aleación. Procure no inhalar los polvos y vapores al manipular aleaciones dentales.

Únicamente para uso dental.

Intervallo di fusione	Temperatura di precalen- tamento del molde per colado	Temperatura di colado	CET lin. medio (25- 500 °C)	Durezza según Vickers (25- 600 °C)	Limite elastico 0.2 %	Resistencia convenzionale	Allarga- a la miento de tracción	Densidad
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14.4	14.6	b) 205 a) 220	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	19.2

b: propiedades alcanzables tras el recubrimiento cerámico

a: 15 min/950 °C + 15 min/450 °C

* Mediciones en muestras según DIN EN ISO 9693

Instrucciones de uso

Indicación: Tenga en cuenta el intervalo de fusión (1040-1115 °C) al ajustar la temperatura de cocción. Compruebe y calibre su horno cerámico para dicho intervalo de temperatura.

Asesore: Asegúrese al modelar y al elaborar las estructuras de metal que el espesor de pared mínimo no sea inferior a 0,3 mm en coronas aisladas ni a 0,5 mm en coronas pilar.

Colocación de bededores: La estructura de puente modelada en cera se tiene que dotar de bededores 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 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 800 °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 grafito y en el aparato de colado a la llama en la cubeta de fusión cerámica. Temperatura de colado 1280 °C.

Tiene que usarse al menos 1/3 de material nuevo. Antes de volverlos a usar, es necesario chorrear los bededores y los conos de colada para eliminar por completo los óxidos y los restos de revestimiento.

Tiempos de calentamiento de continuación: Calentado por resistencia: 60 seg., Prestomat: 45 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 dentación cruzado. No use elementos abrasivos de diamante. El armazón chorreado con óxido de aluminio (Al₂O₃) grano 110 µm, presión aprox. 2 bar, se oxida atmosféricamente a 900 °C 10 minutos. A continuación se elimina el óxido por decapado en Neacid®.

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 completamente los óxidos. Esto se efectúa por decapado con Neacid® o por erosión mecánica.

Soldado:	Antes de la cocción	Degudent®-Lot G1	(1030 °C)
	Después de la cocción	Lot DG 750	(750 °C)
Fundente:	DS 1; T		
Unión por láser:	Hay disponible hilo de aporte láser de 0,35 mm.		
Bonificación:	15 min/450 °C		

Liga altamente rica en oro, para a preparación de restaurações dentais (adequada para queima)

Tipo: extra-duro Cor: amarelo

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

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 oculares e aproximativos de diferentes tipos de ligas.

Exclusivamente para uso dental.

Intervalo de fusão	Temperatura de pré-aquecimento de fundição	Temperatura de fundição	Coefficiente de dilatação térmica	Viscosidade	Limite elástico 0,2%	Resistência à ruptura por tração	Alongamento de ruptura	Densidade
			25-500 °C 25-600 °C					
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14,4 14,6	b) 205 a) 220	b) 500 a) 520	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	b) 19,2 a) 6

b: Características alcançáveis após o revestimento cerâmico

a: 15 min/950 °C + 15 min/450 °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 (1040-1115 °C). Verifique e calibre seus fornos cerâmicos para esta faixa de temperatura.

Modelagem: Durante a modelagem e trabalhos nas estruturas, preste atenção para nunca ultrapassar as espessuras de parede mínimas: 0,3 mm para coroas individuais e 0,5 mm para coroas com pinos.

Instalação de canais de fundição: A estrutura de ponte, modelada em cera, deve receber canais de fundição suficientemente dimensionados. Fundição de barras: O diâmetro do canal de acesso é de 3 - 4 mm. O canal de distribuição tem um diâmetro de 4 - 5 mm, dependendo do volume do objeto a fundir. O volume das barras deverá corresponder ao volume do objeto a fundir. A separação entre canal de distribuição e o objeto de cera é de 5 - 8 mm e tem um diâmetro de 3 mm.

Assentamento: Em massas de assentamento com combinação de fosfato (por ex. Deguvest® SR, F, e CF). Para o pré-aquecimento rápido recomendamos Deguvest® Impuls e SR.

Expulsão da cera / Pré-aquecimento: Com 300 °C e 800 °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 grafite, e em aparelhos de fundição com aquecimento por chamas. Temperatura de fundição 1260 °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: 60 seg., Prestomat: 45 seg., oxigênio-propano; Aparelhos de fundição de alta frequência ou arco voltaico: 5-10 seg.

Desprendimento: Após a cubeta de fundição aquecer 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 900 °C, durante 10 min. Finalmente, o óxido é eliminado com um banho de decapagem mordente de Neacid®.

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 G1	(1030 °C)
	Após a queima	Lot DG 750	(750 °C)
Produto fundente:	DS 1; T		
Técnica de laser:	Está disponível fio de soldagem para laser de 0,35 mm.		
Tratamento:	15 min/450 °C		

Slitina s vysokým obsahem zlata k výrobě zubních restaurací (vhodná pro napalování)

Typ velmi tvrdý Barva žlutá

Kontraindikace: Nepoužívejte při prokázané precitlivlosti na jeden nebo více kovů obsažených ve slitině.

Preventivní opatření: Při zacházení s dentálními slitinami dejte pozor, abyste se nenadýchali prachu a par. K ochráně před prachem a parami použijte vhodné osobní ochranné zařízení v kombinaci s dýchací nebo obličejovou maskou. Další pokyny k manipulaci, ochráně proti prachu a užívatelelé instrukce jsou uvedeny v příručce „Pokyny pro zpracování dentálních slitin z ušlechtilých kovů“.

Pro použití pouze ve stomatologii.

Vedlejší účinky: Je možný výskyt alergii na kovy obsažené ve slitině a jsou možné elektrochemicky způsobené nepříjemné pocity. V jednotlivých případech se používaje se používaje k odstranění vedlejší účinky kovů obsažených ve slitině.

Interakce: Vyhýnejte se okluzním a aproximálním kontaktům různých typů slitin.

Interval	Predehřovací teplota	Licí teplota	Průměr.koef. teplotní roztažnosti	Tvrdost podle Wickerse	0,2% mez pružnosti	Mez pevnosti v tahu	Tažnost	Měrná hmotnost
			(25- 500 °C) 600 °C)					
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14,4 14,6	b) 205 a) 220	b) 500 a) 520	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	b) 19,2 a) 6

b: dosažené vlastnosti pro keramické fazetování

a: 15 min/950 °C + 15 min/450 °C

* Měření vzorků dle DIN EN ISO 9693

Návod k použití

Upozornění: Pohlédněte interní tavení (1040-1115 °C) při nastavení vypalovací teploty pro dentální keramiku a při zápalu. Zkontrolujte a kalibrujte svou pec na keramiku pro tento teplotní rozsah.

Modelování: Při modelování a vypracovávání konstrukcí dejte pozor na to, aby byla vždy dosazena minimální tloušťka stěny 0,3 mm pro jednotlivé korunky a 0,5 mm pro pilovité korunky.

Umístění licích kanálků: Konstrukce může modelována ve vosku se musí opatřit dostatečně dimenzovanými licími kanálky. Liti hlanou: í přírodního kanálků číni 3 - 4 mm. Rozvodný kanálek má Ø 4 - 5 mm , podle objemu odlévaného objektu. Objem hranolu musí odpovídat objemu odlévaného objektu. Vzdlálením mezi rozvodným kanálkem a vsovkým objektem číni 5 - 8 mm a má Ø 3 mm.

Zalévání: Do zalévací hmoty vázané fosfátem (např. Deguvest® SR, F, a CF). Pro rychlé rozeřhání doporučujeme Deguvest® Impuls a SR.

Rozeřhání vosku/předehřátí: Při 300 °C a 800 °C podle velikosti licí kvyty.

Dožrůžte prosím pokyny výrobc.

Liti: Slitina se spolehlivě zpracovává v odporové vytápěných licích přístrojích v grafitových nádobkách a v plamenovém licím přístroji v keramickém tavícím korytu. Licí teplota 1260 °C.

Musi se použít minimálně 1/3 nového materiálu. Před opětým použitím se musí licí kanálky a kužele očistit otrýskáním kulič díkudnného očištění od oxidů a zbytků zalévací hmoty.

Časy pro další rozeřhání: Odporové vyhřívání: 60 sec., Prestomat: 45 sec. kyslík-propan; Licí přístroj vyhřívány vysokou frekvencí a elektrickým obloukem: 5-10 sec.

Vyjmutí ze zalévací hmoty: Be ochlazení licí kvyty na pokojovou teplotu se zalévací hmota odstraní z objektů 50 µm Al₂O₃ pod tlakem 2 bar.

K vyjmutí ze zalévací hmoty nepoužívejte klavdi!

Zpracování a oxidace: Zpracování se provádí frézami z tvrdého kovu se střídavými zuby. Nepoužívejte žádné diamantové brusící nástroje. Konstrukce otrýskaná oxidem hlinítem (Al₂O₃), zrnitost 110 µm, tlak cca 2 bary, se atmosféricky okyslíčí při 900 °C po dobu 10 min. Na závěr se oxid odstraní odtěpáním v Neacidu.

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

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

Pájení:	Před výpalem	Degudent®-Lot G1	(1030 °C)
	Pro výpál	Lot DG 750	(750 °C)
Tavicí přísada:	DS 1; T		
Lasery:	Je k dispozici laseryový svařecí drát o síle 0,35 mm.		
Vrstvení:	15 min/450 °C		

Legering med guld/nikeldhold til fremstilling af dentale restaureringer (kan brændes)

Typ: ekstra hårdt Farve: gul

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 egneude sugenheder til beskyttelse mod støv og dampe, anvend en ansigtsmaske eller et åndedrætsværktøj. For yderligere oplysninger vedrørende håndtering, støvbeskyttelse og anvendelsesbemærkninger, se vores brochure „Edelmetall-Dentallieferungen Verarbeitungshinweise“ (Dentale legeringer af ædelmetaller – Anvisninger i bearbejdningen).

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

Interaktioner: Undgå okklusal og approximal kontakt med forskellige typer legeringer.

Kun til dentalbrug.

Smeltepunkt	Fornems-fornævnings-temperatur	Støbningst-temperatur	Middel linear CTE	Vickers hårdhed	0,2% stræk-grænse	Trækstyrke	Brudforlængelse	Densitet
			(25- 500 °C) 600 °C)					
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1040-1115	800	1260	14,4 14,6	b) 205 a) 220	b) 500 a) 520	b) 605 a) 630	b) 7 a) 6	b) 19,2 a) 6

b: Opnåede værdier efter keramisk belægning

a: 15 min/950 °C + 15 min/450 °C

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

Brugsanvisningen

Obs.: Bemærk smelteintervallet (1040-1115 °C), når brændningstemperaturen indstilles til dental keramik og når der loddres. Efter og kalibrér din keramiske ovn til dette temperaturområde.

Modellering: Ved modellering og færdiggørelse af stellet sørges der for at opretholde en minimum

tykkelse på 0,3 mm for enkeltkoroner og 0,5 mm for stiftkoroner.

Pressekast: Tilpas brøststillet i voks med pressekastet af listeriskeligt storelase Barrebstøbet: Hovedkorens diameter er 3-4 mm. Manifoldkanalen har en diameter på 4-5 mm, afhængig af støbningsvolumen. Barrens volumen bør svare til støbningskassen. Afstanden mellem manifoldkanalen og voksstellet bør være 5-8 mm og have en diameter på 3 mm.

Indstøbning: I løstaltubinde indstøbningsoberliser (såsom Deguvest® SR, F, og CF).

Til hurtigopvarmning anbefaler vi Deguvest® Impuls og SR.

Eliminering af voks/fornævnin: Ved 300 °C og 800 °C afhængig af kuvetterørrelsen. Følg producentens anbefalinger.

Støbning: Legeringen kan bearbejdes sikkert i varmresistente ovne i grafit smeltediger eller i støbeenheder over åben flamme i keramiske smeltetug. Støbetemperatur 1260 °C

Nicid i en tredjedel af materialet skal vaskes ned. Sandlæs indløb/støbelegler for genanvendelse for grundigt at fjerne alle oxid eller restindstøbninger.

Eftervarmning: Varmerbestandig: 60 s, Prestomat: 45 s, oxygen/propan; HF og lysbuesmelting: 5-10 s.

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

Der må ikke bruges hammer til udtagning!

Efterbearbejdning og litting: Materialet efterbearbejdes med fræser af tungsten-carbid med siksskaltet skær. Der må ikke anvendes diamantfræser. Sandlæs stellet med Al₂O₃ 110 µm i et tryk på omkring 2 bar og oxidér atmosfærisk ved 900 °C i 10 min. Oxiden fjernes ved bejdning i et Neacid®-bad.

Belægning: Dentale keramiske materialer såsom Duceram® Plus, Duceram® Kiss og Duceram® love er egnede til keramisk belægning. Overhold anbefalingerne fra producentene af de keramiske materialer.

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

Lodning:	Før brænding	Degudent®-Lot G1	(1030 °C)
	Efter brænding	Lot DG 750	(750 °C)
Flusmiddel:	DS 1; T		
Lasersvejsning:	Lasersvejsningstråd fås i størrelserne 0,35 mm.		
Afhærdning:	15 min/450 °C		

Κράμα υψηλής περιεκτικότητας σε χρυσό για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων (κατάλληλο προς άμεση ποσάληση)

Τύπος: πολύ ακηρό Χρώμα: κίτρινο

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

Μέτρα ασφαλείας: Παρακαλώ προσέξτε κατά τη διάρκεια της επεξεργασίας των κραμάτων οδοντοτεχνική, να μην εισπνέετε τις σκόνης και τους ατμούς που προκύπτουν. Χρησιμοποιεί για την προστασία από σκόνη και ατμούς κατάλληλες συσκευές αναρρόφησης και προσέβατα μία προστασία προσώπου και αναπνοής (μάσκα).

Προσέξτε σε υποδείξεις στον οδηγό στο χειράρι, την προστασία από τη σκόνη και τις υποδείξεις χρήσης βλέπε στο φυλλάδιο ευγενή μέταλλα-οδοντικά κράματα υποδείξεις επεξεργασίας.

Παρενέργειες: Πιθανόν είναι οι αλλεργίες ενάντια σε μέταλλα που περιέχονται στο κράμα όπως επίσης και ενοχλήσεις οι οποίες είναι ηλεκτροχημικής προέλευσης. Σε μεμονωμένες περιπτώσεις αναφέρονται συστηματικές παρενέργειες οι οποίες οφείλονται στα μέταλλα τα οποία περιέχονται στο κράμα.

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

Μόνο για οδοντιατρική χρήση.

Διάστημα τηλής	Θερμοκρασία προέκτασης του μούλου	Μέρος γραμ Συντελεστής θερμικής διαστολής:	Σκληρότητα Vickers	0,2% αντοχή σε εφελκυσμό	Μέτρο ελαστικότητας	Εμπήκωση θραύσης	Πυκνότητα
		(25- 500 °C) 600 °C)					
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%
1040-1115	800	1260	14,4 14,6	a) 220	a) 520	a) 630	a) 6

