

Degustar® F

Au and Pt-metals	Pd	Ag	Sn	
52.0	51.9	38.0	7.5	mass-%

Au and Pt-metals	Zn	In	Ru	
52.0	1.0	1.5	0.1	mass-%

Made in Germany

Palladium-based alloy for the fabrication of dental restorations (for ceramic bonding)

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 proximal contacts of different alloy types.

For dental use only.

Melting range	Preheating temperature	Casting temperature	Mean linear CTE (25-500 °C) (25-600 °C)	Vickers hardness	0.2% Yield strength	Tensile strength	Elongation	Density
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1150-1230	850-900	1370-1420	15,1 15,4	b) 220 a) 250	b) 560 a) 560	b) 800 a) 800	b) 12 a) 10	11,2
b: Achievable values after ceramic veneering								
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C								
* Measurements performed on samples pursuant to DIN EN ISO 9693								

Instructions for Use

Note: Please note the melting range (1150-1230 °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 and SR. **Wax elimination/preheating:** At 300 °C and 850-900 °C depending on flask size. Follow the manufacturer's recommendations. **Casting:** The alloy can be safely processed in resistance-heated furnaces in ceramic crucibles, or in open-flame casting units in the ceramic-melting trough. Casting temperature 1370-1420 °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: 30 s, Prestomat: 15 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 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® love and Duceram® Kiss are suitable for ceramic veneering. Observe the ceramic manufacturers' recommendations. **Oxide removal:** After ceramic firing or after the final heat treatment is carried out, the oxides should be carefully removed. This is done by picking with Neacid® or by mechanical removal.

Soldering:	Before firing	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
Flux:	After firing	Degulor®-Lot 2	(745 °C)
Laser welding:	No laser welding wire is available.		
Annealing:	15 min/600 °C		

Alliage à base de palladium pour la fabrication de prothèses dentaires (apte à l'alliage par fusion)

Contre-indications : ne pas utiliser en cas d'hypersensibilité avérée à un 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 la poussière 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 in. moyenne (25-500 °C) (25-600 °C)	Durété Vickers	Limite élastique 0,2%	Résistance à la distation*	Allongement de rupture*	Densité
°C	°C	°C		HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1150-1230	850-900	1370-1420	15,1 15,4	b) 220 a) 250	b) 560 a) 560	b) 800 a) 800	b) 12 a) 10	11,2

b: propriétés accessibles après le revêtement céramique
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C
* Mesures effectuées sur des échantillons conformément à DIN EN ISO 9693

Mode d'emploi

Remarque : tenez compte de l'intervalle de fusion (1150-1230 °C) lors du réglage de la température de cuisson pour la céramique dentaire et lors du brassage. 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. Deguvest® SR, F, et CF). Pour le chauffage rapide nous recommandons Deguvest® Impuls et SR.

Expulsion de la cire/Préchauffage : à 300 °C et 850-900 °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 1370-1420 °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 grainillés pour enlever l'intégralité des oxydes et les résidus de masse d'inclusion. **Temps de poursuite du réchauffage :** électrique par résistance : 30 s, Prestomat : 15 s, propane à l'oxygène, HF et appareil de coulée à arc électrique : 5-10 s. **Desinclusion :** 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 desinclusion !** **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 grainillée 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 grainillé avec de l'oxyde d'aluminium, grain 110 µm, pression 2 bars. **Alliage par fusion :** des céramiques dentaires comme par ex. Duceram® Plus, Duceram® love ou Duceram® Kiss conviennent pour le revêtement. Tenir compte des recommandations des fabricants de céramique. **Suppression des oxydes :** après l'alliage par fusion de la céramique dentaire et/ou après le dernier traitement thermique, les oxydes devraient être soigneusement enlevés. Ceci a lieu par décapage avec du Neacid® ou par enlèvement mécanique. **Brassage :** avant la cuisson Degudent®-Lot N1W (1070 °C) après la cuisson Degulor®-Lot 2 (745 °C) **Fondant :** DS 1 **Soudage au laser :** Les fils à souder au laser ne sont pas disponibles. **Revenu :** 15 min/600 °C

Lega a base di palladio per la realizzazione di restauri dentali (ceramizzabile)
 Tipo extra duro
 Colore bianco
Controindicazioni: Non impiegare in caso di ipersensibilità nota a uno o più dei metalli contenuti nella lega
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. Ulteriori indicazioni sull'uso, la protezione anti-polvere e le avvertenze per l'uso sono riportate nell'opuscolo "Avvertenze per la lavorazione di leghe dentali nobili".
Effetti collaterali: Sono possibili allergie ai metalli che compongono la lega e alterazioni delle percezio-ni 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 pre-accaldamento del moule di fusione	Temperatura di fusione	Coefficiente di espansione termica lineare medio (25-500 °C) (25-600 °C)	Durezza secondo Vickers	Limite di snervamento a trazione*	Resistenza a rottura*	Allungamento	Densità
°C	°C	°C	µm/mK	HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1150-1230	850-900	1370-1420	15,1 15,4	b) 220 a) 250	b) 560 a) 560	b) 800 a) 800	b) 12 a) 10	11,2
b: Caratteristiche ottenibili in seguito a rivestimento ceramico								
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C								
* Misurazioni su campioni secondo la norma DIN EN ISO 9693								

Istruzioni per l'uso

Avvertenza: Durante la regolazione della temperatura di cottura della ceramica dentale e durante la brasatura fare attenzione all'intervallo di fusione (1150-1230 °C). Controllare e tarare il forno per ceramica in questo range di temperatura. **Modellezazione:** Durante la modellazione e la lavorazione delle strutture fare attenzione a non superare lo spessore minimo delle pareti, rispettivamente 0,3 mm per le corone singole e 0,5 mm per le corone su pilastri. **Applicazione di canali di colata:** Il ponte modellato in cera deve essere provvisto di canali di colata sufficientemente dimensionati. Barra di colata: il Ø del canale di alimentazione deve essere pari a 3 - 4 mm. Il canale di distribuzione deve avere un Ø di 4 - 5 mm, in funzione del volume dell'oggetto fuso. Il volume della barra deve corrispondere a quella dell'oggetto fuso. La distanza fra il canale di distribui-zione 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 fosfatato (ad es. Deguvest® SR, F, e CF). Per il riscaldamento rapido si raccomanda Deguvest® Impuls e SR. **Sceratura/preriscaldamento:** A 300 °C e 850-900 °C a seconda delle dimensioni della muffola. Attenersi alle indicazioni del produttore. **Fusione:** La lega viene lavorata in modo sicuro in apparecchi di fusione riscaldati a resistenza all'interno di un crogiolo di ceramica e nell'apparecchio di fusione a fiamma nel trogolo per la fusione della cerami-ca. Temperatura di fusione 1370-1420 °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: 30 sec., Prestomat: 15 sec., apparecchio di fusione ad ossigeno-propano; apparecchio di fusione ad arco elettrico e ad alta frequenza: 5-10 sec. **Smuffolata:** 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 smuffolata!** **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® love; Duceram® Kiss. 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 decapaggio 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		
Tecnica laser:	Non è disponibile il filo per saldatura laser.		
Invecchiamento:	15 min/600 °C		

Aleación a base de paladio para restauraciones dentales (ceramizable)

Contreindicaciones: No usar en caso de hiperestesia 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 parastesias 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 aproximal entre distintos tipos de aleación. Procure no inhalar los polvos y vapores al manipular aleaciones dentales.

Unicamente para uso dental.

Intervallo de fusión	Temperatura di precalen-tamento del colado	Temperatura di colado	CET in. medio (25-500 °C) (25-600 °C)	Durezza según Vickers	Limite elastico convenzionale 0,2 %	Resistenza a tracción*	Allarga-mento de ruptura*	Densidad
°C	°C	°C		HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1150-1230	850-900	1370-1420	15,1 15,4	b) 220 a) 250	b) 560 a) 560	b) 800 a) 800	b) 12 a) 10	11,2
b: propiedades alcanzables tras el recubrimiento cerámico								
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C								
* Mediciones en muestras según DIN EN ISO 9693								

Instrucciones de uso

Indicación: Tenga en cuenta el intervalo de fusión (1150-1230 °C) al ajustar la temperatura de cocción.

Comprobar y calibrar su horno cerámico para dicho intervalo de temperatura.
Modelado: Asegúrese de utilizar el ya elaboras las estructuras de 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 bebederos: La estructura de puente modelada en cera se tiene que dotar de bebederos suficientemente dimensionados. Colado de barras: El diámetro del bebedero de alimentación es de 3 - 4 mm. El bebedero 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 bebedero 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 850-900 °C según cual sea el tamaño de la cubeta de colado. Tome en cuenta las indicaciones del fabricante.
Colado: La aleación se procesa de forma segura en dispositivos de colado calentados por resistencias en el crisol de cerámica y en el aparato de colado a la llama en la cubeta de fusión cerámica. Temperatura de colado 1370-1420 °C. Tiene que usarse al menos 1/3 de material nuevo. Antes de volverlos a usar, es necesario chorrear los bebederos y los conos de colada para eliminar por completo los óxidos y los restos de revestimiento.
Tiempos de calentamiento de continuación: Calentado por resistencia: 30 seg., Prestomat: 15 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), grano 110 µm, presión aprox. 2 bar, se oxida atmosféricamente a 980 °C 10 minutos. Acto seguido se vuelve a chorrear el óxido con óxido de aluminio, grano 110 µm; presión 2 bar.
Aplicación del recubrimiento cerámico por fusión: Para el recubrimiento, son adecuadas cerámicas dentales, como por ejemplo, Duceram® Plus; Duceram® love; Duceram® Kiss. Tenga en cuenta las recomendaciones de los fabricantes de las cerámicas.
Eliminación del óxido: Después de aplicar por fusión la cerámica dental o después del último tratamiento térmico, elimine concienzudamente los óxidos. Esto se efectúa por decapado con Neacid® o por erosión mecánica.

Soldado:	Antes de la cocción	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Después de la cocción	Degulor®-Lot 2	(745 °C)
Fundente:	DS 1		
Unión por láser:	No está a disposición ningún alambre para soldar por láser.		
Bonificación:	15 min/600 °C		

Liga à base de paládio, para a preparação de restaurações dentais (não adequada para queima)

Contro-indicações: Não se deve aplicar em casos comprovados de excessiva sensibilidade provoca-da 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 adequadas, e adicionalmente uma proteção para a face ou proteção para a respiração. Para infor-mações 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 oclusivos e aproximativos de diferentes tipos de ligas.

Exclusivamente para uso dental.

Intervallo de fusão	Temperatura de pré-aquecimento do molde de fundição	Temperatura de fundição	Coefficiente de dilatação térmica médio lin. (25-500 °C) (25-600 °C)	Dureza Vickers	Limite elástico 0,2%	Resistência à ruptura por tração*	Allongamento de ruptura*	Densidade
°C	°C	°C		HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1150-1230	850-900	1370-1420	15,1 15,4	b) 220 a) 250	b) 560 a) 560	b) 800 a) 800	b) 12 a) 10	11,2

b: Características alcançáveis após o revestimento cerâmico
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °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 (1150-1230 °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 coroaas individuais e 0,5 mm para coroaas 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 850-900 °C, dependendo do tamanho da cubeta de fundição. Sigla 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 1370-1420 °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 resistência: 30 seg., Prestomat: 15 seg., oxigênio-propano; Aparelhos de fundição de alta frequência ou arco voltaico: 5-10 seg.
Desprendimento: Após a cubeta de fundição amfrecer 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 denteação cruzada. Não utilize acessórios de retífica de diamante! A estrutura polida com óxido de alumínio (Al₂O₃), granação 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, granação de 110 µm e pressão de 2 bar.
Queima: Como revestimento, podem ser usadas cerâmicas dentais, como por exemplo Duceram® Plus, Duceram® love e Duceram® Kiss. Preste atenção às recomendações do fabricante da cerâmica.
Eliminação do óxido: Após a queima da cerâmica dental, ou após o último tratamento térmico, os óxidos devem ser completamente eliminados. Isto é feito por meio de um banho de decapagem mordente de Neacid®, ou por meio de erosão mecânica.

Soldagem:	Antes da queima	Degudent®-Lot N1W	(1070 °C)
	Após a queima	Degulor®-Lot 2	(745 °C)
Produto fundente:	DS 1		
Técnica de laser:	Não se encontra à disposição nenhum fio de soldagem a laser.		
Tratamento:	15 min/600 °C		

Stiltina na báz paládio v výrobě zubních restaurací (vhodná pro napalování)

Typ velmi tvrdý
Barva bílá
Kontraindikace: Nepoužívejte při prokázané přecitlivlosti na jeden nebo více kovů obsažených ve stiltině.
Preventivní opatření: Při zacházení s dentálními stiltinami dejte pozor, abyste se nenadýchali prachu a par. K ochraně před prachem a parami použijte vhodné odsávací zařízení v kombinaci s dýchací nebo obličejovou maskou. Další pokyny k manipulaci, ochraně proti prachu a uživatelské instrukce jsou uvedeny v příručce „Pokyny pro zpracování dentálních stliti z ušlechtilých kovů“.
Vedlejší účinky: Je možný výskyt alergi na jedy obsažené ve stiltině a jsou možné elektrochemicky způsobené nepříjemné pocity. V jednotlivých případech se poukazuje na systematické vedlejší účinky kovů obsažených ve stiltině.
Interakce: Vyhněte se okluzním a aproximálním kontaktům různých typů stliti.

Pro použití pouze ve stomatologii.

Intervallo di fusione	Temperatura di precalen-tamento del colado	Temperatura di colado	CET in. medio (25-500 °C) (25-600 °C)	Durezza según Wickers	Limite elastico convenzionale 0,2 %	Mez mez ruptura*	Tažnost v tahu	Měrná hmotnost
°C	°C	°C		HV 5	N/mm²	N/mm²	%	g/cm³
1150-1230	850-900	1370-1420	15,1 15,4	b) 220 a) 250	b) 560 a) 560	b) 800 a) 800	b) 12 a) 10	11,2

b: dosažitelné vlastnosti po keramickém fazetování
a: 15 min/950 °C + 15 min/600 °C
* Měření vzorků dle DIN EN ISO 9693

Návod k použití

Upozornění: Zohledněte interval tavení (1150-1230 °C) při nastavení vypalovací teploty pro dentální keramiku a při pájení. Zkontrolujte a kalibrujte svoj pec na keramiku po 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 korunky a 0,5 mm pro pilířové korunky.
Umístění licích kanálků: Konstrukce mostků modelovaná ve vosku se musí opatřit dostatečné dimen-zovanými licími kanálky. Licí trasa musí odpovídat konstrukci kanálků čín 3 - 4 mm. Rozvodný kanálek má Ø 4 - 5 mm, podle objemu odlévavého objektu. Objem hranolu musí odpovídat objemu odlévavého objektu. Vzdálenost mezi rozvodným kanálkem a voskovým objektem čín 5 - 8 mm a má Ø 3 mm.
Zalévání: Do zalévací hmoty vázané fosfátem (např. Deguvest® SR, F, a CF).
Pro rychlé rozehřátí doporučujeme Deguvest® Impuls a SR.
Rozehřátí vosku/předehřátí: Při

