Instructions for Use
Produktinformation
Istruzioni d'uso
Gebrauchsinformation
Instrucciones de Uso
Instructions de Uso
Mode d'emploi
Bruksanvisning
Instrucciones de Uso
Käyttöohjeet
Brugsanvisning
Bruksanvisning
Instrucções de Uso
Πρακτικές Οδηγίες Χρήσεως

24K
Casting Gold

Ivoclar Vivadent Worldwide

Headquarters
Liechtenstein
Ivoclar Vivadent AG
Bendererstrasse 2
FL-9494 Schaan
Tel. +423 235 35 35
Fax +423 235 33 60
www.ivoclarvivadent.com

Manufacturer
USA
Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
www.ivoclarvivadent.us

Australia
Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.
1 - 5 Overseas Drive
P.O. Box 367
Noble Park, Vic. 3174
Tel. +61 3 979 595 99
Fax +61 3 979 596 45
www.ivoclarvivadent.com.au

Austria
Ivoclar Vivadent GmbH
Bremschütz. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Brazil
Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Geraldo Flauzino Gomes, 78 - 6.° andar Cj. 61/62
Bairro: Brooklin Novo
CEP: 04575-060 - São Paulo - SP
Tel. +55 (11) 3466 0800
Fax +55 (11) 3466 0840
www.ivoclarvivadent.com.br

Canada
Ivoclar Vivadent Inc.
2785 Skymark Avenue, Unit 1
Mississauga, Ontario L4V4Y3
Tel. +1 905 238 5700
Fax +1 905 238 5711
www.ivoclarvivadent.ca

China
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Rm 603 Xuan Yang
International Business Plaza
No. 798 Zhao Jia Bang Road
Shanghai 200030
Tel. +86 21 5456 0776
Fax +86 21 6445 1561
www.ivoclarvivadent.com

Colombia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520
Bogotá
Tel. +57 1 627 33 99
Fax +57 1 633 16 63
www.ivoclarvivadent.com

France
Ivoclar Vivadent SAS
B.P. 118
F-74410 Saint-Jorioz
Tel. +33 450 88 64 00
Fax +33 450 68 91 52
www.ivoclarvivadent.fr

Germany
Ivoclar Vivadent GmbH
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2
D-73479 Ellwangen, Jagst
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26
www.ivoclarvivadent.de

India
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd
503/504 Raheja Plaza
15 B Shah Industrial Estate
Veera Desai Road, Andheri (West)
Mumbai, 400 053
Tel. +91 (22) 2673 0302
Fax +91 (22) 2673 0301
www.ivoclarvivadent.com

Italy
Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s.
Via Gustav Flora 32
I-39025 Naturno (BZ)
Tel. +39 0473 67 01 11
Fax +39 0473 66 77 80
www.ivoclarvivadent.it

Japan
Ivoclar Vivadent K.K.
1-28-24-4F Hongo
Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033
Tel. +81 3 6903 3535
Fax +81 3 5844 3657
www.ivoclarvivadent.co.jp

Mexico
Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.
Av. Mazatlan No. 61, Piso 2
Col. Condesa
06170 México City, D.F.
Tel. +52 (55) 50 62 10 00
Fax +52 (55) 50 62 10 29
www.ivoclarvivadent.com.mx

New Zealand
Ivoclar Vivadent Ltd
12 Omega St, Albany
PO Box 5243 Wellesley St
Auckland
Tel. +64 9 630 52 06
Fax +64 9 914 99 90
www.ivoclarvivadent.co.nz

Poland
Ivoclar Vivadent Sp. z.o.o.
ul. Jana Pawła II 78
PL-00175 Warszawa
Tel. +48 22 635 54 96
Fax +48 22 635 54 69
www.ivoclarvivadent.pl

Russia
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
Derbenevskaja Naberesh naya
11, Geb. W
115114 Moscow
Tel. +7 495 913 66 19
Fax +7 495 913 66 15
www.ivoclarvivadent.ru

Singapore
Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.
171 Chin Swee Road
#02-01 San Centre
Singapore 169877
Tel. +65 6535 6775
Fax +65 6535 4991

Spain
Ivoclar Vivadent S.A.
c/ Emilio Muñoz Nº 15
E-28037 Madrid
Tel. +34 913 75 78 20
Fax +34 913 75 78 38
www.ivoclarvivadent.com

Sweden
Ivoclar Vivadent AB
Dalvägen 14
S-169 56 Solna
Tel. +46 (0) 8 514 93 930
Fax +46 (0) 8 514 93 940
www.ivoclarvivadent.se

Turkey
Ivoclar Vivadent Liaison Office
Ahi Evran Caddesi no 1
Polaris Is Merkezi Kat: 7
80670 Maslak
Istanbul
Tel. +90 536 577 12 62

UK
Ivoclar Vivadent UK Limited
Ground Floor Compass Building
Feldspar Close
Warren Business Park
Enderby
Leicester LE19 4SE England
Tel. +44 116 284 78 80
Fax +44 116 284 78 81
www.ivoclarvivadent.co.uk

ISO 13485
Quality Management System Certified

Made in U.S.A. unless otherwise indicated

❑ **Made in Canada (fabrique au Canada)**

www.ivoclarvivadent.com

Rev. Date 10/09
Rev. 2

LOT

ivoclar vivadent:
passion vision innovation

Indications

Recommended for the fabrication of jewelry and other ornamental items.

Composition

Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other
100												

ivoclar vivadent:
passion vision innovation

EN INSTRUCTIONS FOR USE

MODELLATION
Wax to full contour for design. Avoid sharp angles. Design the connector areas to be adequate for the position and alloy being used.

INVESTMENT
Weigh the wax pattern including the sprue to determine the quantity of the alloy to be used. (See wax conversion sheet/formula: weight x density = gr. of alloy). Use investment following the manufacturer's instruction.

BURN-OUT
The suggested burnout temperature:
High heat temperature investment: 650-760C/1200-1400F
Low heat temperature investment: 480-540C/900-1000F

MELTING AND CASTING
Use a separate carbon/ceramic crucible for each alloy. Used and new alloy must be in a ratio of 1:1. Depending on the type of casting machine, follow the manufacturers instructions for use. Ideally a compressed air and natural gas torch should be used to melt alloys because propane and oxygen is much too hot and can easily overheat these alloys. If you are using propane and oxygen the pressure should be a 0.15 bar/2 psi for propane and 0.35 bar/5 psi for oxygen. Keep the alloy in the reducing atmosphere of the flame between the inner and outer cones. Use casting flux if needed. After casting bench cool to room temperature.
Casting Temperature: 1115C/2045F

METAL PREPARATION
Carefully divest and clean the object with AL_2O_3, glass beads, or a pickling agent (such as Prevox®). Do not use a hammer for divesting the object to prevent deformation. Finish the framework with carbide burs or with ceramic-bonded grinding instruments. Avoid inhalation of dust during grinding!

SOLDERS AND FLUXES
Design the soldering patty as small as possible and preheat it in the furnace at approximately 600C/1112F. The soldering gap should be the same thickness as the soldering strip. Allow the object to cool slowly after soldering.
Solder: .650 Fine Gold Solder
Flux: Bondal Flux
Laser weld material: Laser C&B Yellow

POLISHING
After soldering or heat treatment, remove oxide and flux residue and finish and polish the framework with rubber finishers and polishers.

INDICATIONS
Recommended for the fabrication of jewelry and other ornamental items.

CONTRAINDICATIONS
For patients with known allergy/sensitivity to any major or minor constituents of this alloy, consultation with a physician is recommended.

SIDE EFFECTS
In individual cases, sensitivity or allergies to components of this alloy may occur.

IT ISTRUZIONI D'USO

MODELLAZIONE IN CERA
Modellare la protesi completamente in cera. Evitare cuspidi accentuate nei punti di collegamento. Porre particolare attenzione alla forma degli spazi interdentali al fine di poter garantire un'igiene orale accurata degli stessi nonché della lega utilizzata.

INSERIMENTO NELLA MASSA DI RIVESTIMENTO
Pesare l'oggetto in cera compresi i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria (tabella di conversione per la cera: peso cera x densità = quantità di lega in g). Utilizzare il materiale per rivestimento secondo le istruzioni del produttore.

PRERISCALDO
Le temperature di preriscaldo consigliate:
Rivestimenti per alte temperature nel campo di: 650-760C/1200-1400F
Rivestimenti per basse temperature nel campo di: 480-540C/900-1000F

FUSIONE E COLATA
Impiegare un crogiolo in grafite/ceramica separatamente per ogni lega. Le leghe nuove e le matarozze si dovrebbero utilizzare in un rapporto di 1:1. A seconda dell'apparecchio di fusione osservare le indicazioni del produttore. Per la fusione delle leghe si presta meglio un cannello per gas metano/ aria compressa visto che il propano e l'ossigeno producono troppo calore e la lega può essere facilmente surriscaldata. Nell'uso di propano/ossigeno regolare la pressione per il propano a 0,15 bar/2 psi e per l'ossigeno a 0,35 bar/5 psi. Liquefare la lega con la parte della fiamma riducente (tra il cono interno ed esterno della fiamma). Utilizzare il flux a secondo la necessità Dopo la fusione lasciar raffreddare la muffola a temperatura ambiente.
Temperatura di fusione: 1115C/2045F

LAVORAZIONE
Togliere con cautela l'oggetto della fusione dalla massa di rivestimento e pulirlo. Per la sabbiatura impiegare AL_2O_3 o perle di vetro. Non togliere l'oggetto fuso dalla massa di rivestimento avvalendosi del martello perché c'è il rischio di deformazione. Rifinire l'oggetto fuso e lucidarlo. Evitare l' inalazione di polvere di rifinitura!

SALDATURA
Dare una forma possibilmente piccola al blocco di brasatura e preriscaldare in forno a ca. 600C/1112F. La fessura tra gli oggetti da collegare deve essere inferiore al diametro del materiale di apporto impiegato per la brasatura. Dopo la brasatura lasciar raffreddare l'oggetto lentamente.
Lega brasante: .650 Fine Gold Solder
Fondente: Bondal Flux
Filo per la saldatura al laser: Laser C&B Yellow

LUCIDATURA
Dopo la brasatura o l'invecchiamento, rimuovere i residui di ossidi e di fondente e rifinire la struttura con gommini per la rifinitura e lucidatura.

INDICAZIONI
Attualmente consigliato per la realizzazione di gioielli o altri oggetti decorativi.

CONTROINDICAZIONI
Nel caso di allergia o sensibilità nota a uno dei componenti si dovrebbe consultare un medico.

EFFETTI COLLATERALI
In casi isolati può insorgere sensibilità o allergia ai componenti di questa lega.

DE GEBRAUCHSINFORMATION

WACHSMODELLATION
Restauration vollständig in Wachs modellieren. Scharfe Übergänge vermeiden. Verbindungsstellen zwischen den einzelnen Einheiten so stabil halten, dass sie den Anforderungen der Interdentalraum-Hygiene sowie der verwendeten Legierung entsprechen.

EINBETTEN
Das Wachsobjekt inkl. Gusskanäle wiegen, um die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen (Siehe Wachsumrechnungstabelle: Wachsgewicht x Dichte = Legierungsmenge in g). Bei Verwendung der Einbettmasse, Herstellerangaben beachten.

AUSBRENNTEMPERATUREN
Die empfohlenen Ausbrenntemperaturen:
Einbettmassen für höhere Temperaturbereiche: 650-760C/1200-1400F
Einbettmassen für niedrigere Temperaturbereiche: 480-540C/900-1000F

SCHMELZEN UND GIESSEN
Für jede Legierung einen separaten Grafittiegel/Keramiktiegel verwenden. Ält- und Neulegierung sollten in einem Verhältnis von 1:1 verwendet werden. Je nach Gussapparat die Angaben des Herstellers beachten. Idealerweise sollte zum Schmelzen der Legierungen ein Druckluft- und Erdgasbrenner verwendet werden, da bei Propan und Sauerstoff zuviel Hitze entsteht und die Legierung leicht überhitzt werden kann. Bei Verwendung von Propan/Sauerstoff Druck bei Propan auf 0,15 bar/2 psi und bei Sauerstoff auf 0,35 bar/5 psi einstellen. Die Legierung mit dem sauerstoffreduzierten Teil der Flamme, zwischen dem inneren und äusseren Flammenkegel, schmelzen. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden. Nach dem Guss die Muffel auf Raumtemperatur abkühlen lassen.
Giesstemperatur: 1115C/2045F

BEARBEITEN
Gussobjekt vorsichtig ausbetten und reinigen. AL_2O_3 oder Glasperlen als Strahlmittel verwenden. Gussobjekt wegen Deformationsgefahr nicht mit dem Hammer ausbetten. Gussobjekt bearbeiten und polieren. Bei der Metallbearbeitung, den Schleifstaub nicht einatmen!

LOTE/FLUSSMITTEL
Den Lötblock so klein wie möglich gestalten und bei ca. 600C/1112F im Ofen vorwärmen. Der Spalt zwischen den zuverbindenden Objekten muss geringer sein, als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen.
Löten: .650 Fine Gold Solder
Flussmittel: Bondal Flux
Laserschweissdraht: Laser C&B Yellow

POLIEREN
Nach dem Löten oder Vergüten Oxide und Flussmittelreste entfernen und das Gerüst mit Gummifiniierern/-polierern bearbeiten.

INDIKATION
Gegenwärtig empfohlen für die Herstellung von Schmuckstücken oder anderen Ziergegenständen.

KONTRAINDIKATION
Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

NEBENWIRKUNGEN
In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten.

FR MODE D'EMPLOI

MODELAGE DE LA CIRE
Modeler intégralement la restauration dans la cire. Eviter les transitions trop acérées. Les zones de liaison entre chacune des unités doivent être façonnées solidement pour qu'elles puissent se conformer aux critères d'hygiène dans l'espace interdentaire, ainsi qu'aux exigences de l'alliage utilisé.

MISE EN REVÊTEMENT
Peser l'objet en cire (canaux de coulée compris) afin de déterminer la quantité nécessaire d'alliage (cf. tableau de conversion de la cire : poids de la cire x densité = quantité d'alliage en grammes). Utiliser le revêtement selon les indications du fabricant.
CUISSON :
Les températures de cuisson à bloc recommandées sont :
Masses de revêtement pour
plages de température élevées : 650 à 760C/1200 à 1400F
Masses de revêtement pour
plages de température basses : 480 à 540C/900 à 1000F

FONTE ET COULÉE
Utiliser un creuset différent en graphite/céramique pour chaque alliage. Préchauffer le creuset dans le four de préchauffage. Il convient d'employer les anciens et les nouveaux alliages dans un rapport de 1 pour 1. Respecter les indications du constructeur en fonction du moule. Pour la fonte des alliages, le mieux est d'utiliser un brûleur à air comprimé et au gaz naturel. En effet, le propane et l'oxygène dégagent trop de chaleur et l'alliage risque une légère surchauffe. Si toutefois du propane et de l'oxygène sont utilisés, régler la pression à 0,35 bar/5 psi pour l'oxygène et à 0,15 bar/2 psi pour le propane. Faire fondre l'alliage avec la partie de la flamme à teneur réduite en oxygène (c'est-à-dire la zone qui se trouve entre les cônes intérieur et extérieur de la flamme). Si nécessaire, utiliser un flux pour la coulée. Après la coulée, laisser refroidir le moufle à température ambiante.
Température de coulée : 1115C/2045F

TRAITEMENT
Démoufler avec précaution l'objet coulé et le nettoyer. Utiliser l'AL_2O_3 ou des billes de verre comme abrasifs (Prevox). En raison du risque de déformation, ne pas démoufler l'objet à l'aide d'un marteau. Traiter et polir l'objet coulé. Eviter de respirer les poussieres pendant le grattage!

SOUDURE/AGENT FONDANT
Modeler le bloc de brasage aussi petit que possible et le préchauffer dans le four à une température d'environ 600C/1112F. La fente entre les objets à relier doit être inférieure au diamètre de la soudure utilisée. Après la brasage, laisser refroidir lentement l'objet.
Soudure : .650 Fine Gold Solder
Fondant : Bondal Flux
Baguette laser : Laser C&B Yellow

POLISSAGE
Après la cuisson ou la trempe, éliminer les oxydes et les résidus de fondant, puis traiter l'armature avec un finisseur/polisseur en caoutchouc.

INDICATIONS
Actuellement recommandé pour la fabrication de bijoux ou d'autres objets d'ornement.

CONTRE-INDICATIONS
En cas d'allergie ou de sensibilité notoire à un des composants, il convient de prendre conseil auprès d'un médecin.

EFFETS SECONDAIRES
Dans certains cas, des phénomènes de sensibilité ou d'allergie à des composants de cet alliage peuvent se produire.

ES INSTRUCCIONES DE USO

MODELADO EN CERA
Modelar completamente la restauración en cera. Evitar las transiciones agudas. Conformar los conectores entre piezas de tal forma que aseguren la rigidez de la estructura y permitan.

REVESTIMIENTO
Pesar la pieza de cera incluidos los canales de colado, a fin de determinar qué cantidad de aleación se requiere (Véase cuadro de cálculo de cera: Peso de la cera x Densidad = Cantidad de aleación en g). Utilizar el revestimiento según instrucciones del fabricante.

PRECALENTAMIENTO
Temperatura de cocción recomendada:
Masas de revestimiento para temperaturas altas: 650-760C/1200-1400F
Masas de revestimiento para temperaturas bajas: 480-540C/900-1000F

FUSIÓN Y COLADO
Utilizar un crisol de cerámica o grafito distinto para cada aleación. En caso de reutilizar parte de la aleación, debería hacerse como máximo en una proporción de 1:1 con el nuevo material. Según el aparato de colado, observar las indicaciones del fabricante. Lo ideal para fundir aleaciones es utilizar un soplete de aire comprimido y gas natural, dado que con el propano y el oxígeno se genera demasiado calor y la aleación podría sobrecalentarse ligeramente. Si se utiliza propano y oxígeno, ajustar la presión a 0.15 bar/2 psi en el caso del propano y a 0.35 bar/5 psi en el del oxígeno. Fundir la aleación con la parte de la llama de oxígeno reducido (entre el cono interior de la llama y el exterior). Utilizar fundente si es necesario. Tras el colado, dejar que el cilindro se enfríe a temperatura ambiente.
Temperatura de colado: 1115C/2045F

ACABADO
Eliminar con cuidado el revestimiento del objeto colado y limpiar la masa de revestimiento residual utilizando AL_2O_3 ó perlas de vidrio o bien neutralizarla (Prevox). No utilizar el martillo para sacar del revestimiento el objeto dado que este podría deformarse. Proceder al acabado y pulido del objeto de colado. Evitar inhalar las partículas de metal durante el repasado!

MATERIALES DE SOLDAR/FUNDENTE
Conformar el bloque de revestimiento lo más pequeño posible y precalentarlo en el horno a unos 600C/1112F. La fisura a soldar debería ser menor que el diámetro del material de soldar utilizado. Tras la soldadura, dejar que la pieza se enfríe lentamente.
Material de soldar: .650 Fine Gold Solder
Fundente: Bondal Flux
Alambre para soldar con láser: Laser C&B Yellow

PULIDO
Tras la soldadura o el tratamiento térmico de endurecimiento, eliminar óxidos o restos de fundente y proceder al acabado de la estructura con puntas de goma de acabado y pulido.

INDICACIONES
Actualmente se recomienda su uso para la elaboración de piezas de joyería u otros objetos ornamentales.

CONTRAINDICACIONES
En caso de alergia o sensibilidad conocidas a alguno de los componentes, consulte a su médico.

EFECTOS SECUNDARIOS
En casos aislados, pueden presentarse sensibilidades o alergias a los componentes de la aleación.

SV BRUKSANVISNING

MODELLATION
Vaxa upp till full anatomi. Undvik skarpa vinklar. Utforma sammanfogningsytorna så att acceptabla spolrum erhålls och att de är utformade i metall.

INBÄDDNING
Väg vaxet inklusive gjutkanaler för att fastställa rätt mängd legering till gjutningen. (se vaxomrvandlings-tabell/formel: vikt x densitet = antal av legering.) Vid användning av inbäddningsmassa följ tillverkarens instruktioner.

URBRÄNNING
Rekommenderad urbrännings temperatur:
Inbäddningsmassor för höga temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Inbäddningsmassor för låga temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMÄLTNING OCH GJUTNING
Använd separata grafit/keramiska deglar för varje legering. Gammal och ny legering kan användas i förhållandet 1:1. Beroende på typ av gjutapparat följ tillverkarens anvisningar. Idealiskt för smältning av legeringar är att använda en tryckluft/naturgas brännare då användandet av Propan/Oxygen ger en för varm låga med risk för överhettning. Trycket för Propan ställs in på 0,15 bar/2 psi och Oxygenet på 0,35 bar/5 psi. Vid smältning av legeringen se till att hålla legeringen i den reducerade delen av lågan (mellan den inre och yttre konen). Efter gjutning låt götet bänksvalna.
Gjuttemperatur: 1115C/2045F

METALL PREPARATION
Sedan götet befriats från inbäddningsmassan blästra med AL_2O_3 eller glas pärlor. Använd inte hammare då det finns risk för skador på götet. Finishsera och polera götet. Undvik inandning av slipdamm vid slipning!

LÖDNING/FLUSSMEDEL
Lödmodellen ska vara så liten som möjligt och skall förvärmas i ugn vid ca: 600C/112F. Lödspalten skall vara lika bred som ett lod strips. Låt modellen svalna sakta efter lödning.
Lod: .650 Fine Gold Solder
Flux: Bondal Flux
Laser svets material: Laser C&B Yellow

POLERING
Efter lödning eller värme behandling, avlägsna oxider och fluss-rester för att därefter polera götet med gummihjul och putspaster.

INDIKATIONER
Rekomenderas till smycken och andra juvel arbeten. Rekomenderas för att legera guld baserade dental legeringar.

KONTRAINDIKATIONER
Patienter med känd allergi/känslighet mot någon större eller mindre komponent i dessa legeringar rekommenderas att rådgöra med läkare eller dermatolog.

SIDO EFFEKTER
I individuella fall kan känslighet eller allergi uppstå mot komponenter i denna legering.

NL PRODUCTINFORMATIE

WASMODELLATIE
Modelleer de restauratie volledig in was. Vermijd scherpe overgangen. Maak de verbindingszones tussen de verschillende elementen zo stabiel dat ze voldoen aan de bestaande eisen de gebruikte legering.

INBEDDEN
Weeg het wasobject inclusief de gietkanalen om de benodigde hoeveelheid legering te kunnen bepalen. (Zie daartoe de wasomrekeningstabel: wasgewicht x dichtheid = hoeveelheid legering in g). Let bij gebruik van de inbedmassa op de aanwijzingen van de fabrikant.

UITBRANDEN
Aanbevolen uitbrandttemperatuur:
Inbedmassa's voor hoge temperatuurgebieden: 650-760C/1200-1400F
Inbedmassa's voor lage temperatuurgebieden: 480-540C/900-1000F

SMELTEN EN GIETEN
Gebruik voor iedere legering een aparte grafietkroes / keramiekkroes. De oude en nieuwe legering moeten in een verhouding van 1:1 worden gebruikt. Let bij gebruik van het gietapparaat op de aanwijzingen van de fabrikant. Het best kan voor het smelten van legeringen gebruik worden gemaakt van een brander die werkt met perslucht en aardgas. Een propaan/zuurstofbrander genereert te veel hitte, waardoor de legering gemakkelijk oververhit kan raken. Stel de druk bij gebruik van een propaan/ zuurstofbrander bij propaan op 0,15 bar/ 2 psi en bij zuurstof op 0,35 bar/5 psi in. Smelt de legering met het zuurstofarme gedeelte van de vlam. Dit gedeelte bevindt zich tussen de binnenste en de buitenste vlamkegel. Laat de moffel na het gieten tot kamertemperatuur afkoelen.
Giettemperatuur: 1115C/2045F

BEWERKEN
Bed het gietobject voorzichtig uit en reinig het met behulp van AL_2O_3 of glasparels. Gebruik bij het uitbedden van het gietobject geen hamer teneinde vervorming van het object te voorkomen. Bewerk en polijst vervolgens het object. Voorkom inademing van stof tijdens het slijpen!

SOLDEER/VLOEIMIDDEL
Maak het soldeerblok zo klein mogelijk en verwarm het bij een temperatuur van ca. 600C/1112F voor in de oven. De spleet tussen de objecten die verbonden moeten worden, moet kleiner zijn dan de diameter van het gebruikte soldeer. Laat het soldeerobject na het solderen langzaam afkoelen.
Soldeer: .650 Fine Gold Solder
Vloeimiddel: Bondal Flux
Laserlasmateriaal: Laser C&B Yellow

POLIJSTEN
Verwijder na het solderen of de warmtebehandeling oxides en resten vloeimiddel en bewerk de onderstructuur met behulp van rubberen fineer- en polijstinstrumenten.

INDICATIES
Thans aanbevolen voor het vervaardigen van sieraden of andere siervoorwerpen.

CONTRA-INDICATIES
Wanneer bekend is dat de patiënt allergisch of overgevoelig is voor één van de bestanddelen dient een arts te worden geraadpleegd.

BIJWERKINGEN
In sommige gevallen kan overgevoeligheid of een allergie voor bestanddelen van de legering ontstaan.

NO BRUKSANVISNING

VOKSMODELLERING
Modeller opp restaureringen fullstendig i voks. Unngå skarpe overganger. Hold kontaktpunktene mellom de enkelte enhetene så stabile at de samsvarer med kravene samt den anvendte legeringen.

INVESTERING
Vei voksobjektet inkl. støpekanalene for å kunne bestemme den nødvendige legeringsmengden (se voksomregningstabellen: voksvekt x tetthet = legeringsmengde i gram). Ved bruk av investment skal produsentens anvisninger følges.

UTBRENNINGSTEMPERATURER
Anbefalte utbrenningstemperaturer:
Investment for høyere temperaturområder: 650-760C/1200-1400F
Investment for lavere temperaturområder: 480-540C/900-1000F

SMELTING OG STØPING
Bruk en separat grafittdigel/keramisk digel for hver av legeringene. Gammel og ny legering bør brukes i forholdet 1:1. Følg opplysningene fra produsenten avhengig av støpeapparat. Ideelt sett bør man ved smelting av bruke en trykkluft- og naturgassbrenner, siden det ved propan og oksygen oppstår for sterk varme og legeringen lett kan blir overopphetet. Ved bruk av propan/oksygen skal trykket for propanen stilles inn på 0,15 bar/2 psi og for oksygenet på 0,35 bar/5 psi. Smelt legeringen med den oksygenreduserte delen av flammen, mellom indre og ytre flammesenter. Bruk flussmiddel om nødvendig. Etter støpingen skal kyvetten avkjøles til romtemperatur.
Støpetemperatur: 1115C/2045F

BEARBEIDING AV OBJEKTET
Ta støpeobjektet forsiktig ut og Brukfjern resten av investmentmassen med AL_2O_3 eller glassperler eller bruk avsyring (Prevox). På grunn av deformeringsfaren må det ikke brukes hammer når støpeobjektet tas ut. Bearbeid og poler støpeobjektet. Unngå innånding av slipestøv ved slipning!

LODDEMIDLER / FLUSSMIDLER
Lag loddeblokken så liten som mulig og forvarm den i ovnen ved ca. 600C. Loddespalten mellom objektene som skal forbindes med hverandre, må være mindre enn diameteren på det anvendte loddemiddelet. Avkjøl loddeobjektet langsomt etter loddingen.
Loddemiddel: .650 Fine Gold Solder
Flussmiddel: Bondal Flux
Laserloddemiddel: Laser C&B Yellow

POLERING
Etter loddingen eller herdingen skal oksider og flussmiddelrester fjernes og skjelettet bearbeides med gummifinerere/-polerere.

INDIKASJONER
For tiden anbefalt til fremstilling av smykker eller andre pyntegjenstander.

KONTRAINDIKASJON
Ved kjent allergi eller overfølsomhet overfor en av bestanddelene bør lege konsulteres.

BIVIRKNINGER
I enkelte tilfeller kan det oppstå overfølsomhet eller allergi overfor bestanddeler i denne legeringen.

PT INSTRUÇÕES DE USO

CEROPLASTIA
Modelar o padrão totalmente em cera. Evitar ângulos agudos. Projetar áreas de soldagem compatíveis com o seu posicionamento e com a liga a ser empregada.

INCLUSÃO
Pesar o padrão de cera, incluindo o sprue, para determinar a quantidade de liga a ser usada. (Consultar a tabela "conversão de cera"/fórmula: peso x densidade = gramas de liga). Usar o revestimento de acordo com as instruções do fabricante.

AQUECIMENTO
Temperatura de aquecimento sugerida:
Revestimento de alta temperatura: 650-760C/1200-1400F
Revestimento de baixa temperatura: 480-540C/900-1000F

FUNDIÇÃO
Separar um cadinho de grafite/cerâmica para cada liga. As ligas novas e usadas devem ser misturadas na proporção de 1:1. Seguir as instruções dos fabricantes, de acordo com o tipo de máquina de fundição. Na condição ideal, para fundir as ligas (coroas e pontes), deve ser empregado um maçarico com chama de gás natural e ar comprimido, porque propano e oxigênio podem promover muito calor e superaquecer facilmente estas ligas. Quando forem usados propano e oxigênio, as pressões devem ser de 0,15 bar/2 psi para o propano e de 0,35 bar/5 psi para o oxigênio. Manter, sobre a superfície da liga, a parte redutora da chama, situada entre os cones internos e externos. Usar um fluxo de fundição, se necessário. Após a fundição, deixar esfriar normalmente até a temperatura ambiente.
Temperatura de fusão: 1115C/2045F

ACABAMENTO DA ESTRUTURA
De modo cuidadoso, remover o revestimento e limpar a estrutura metálica com AL2O3, pérolas de vidro ou um agente para decapagem. Para evitar a deformação da estrutura, não usar martelo na remoção do revestimento. Acabar e polir a estrutura metálica com brocas de carboneto de tungstênio ou com pontas cerâmicas. Evite a inalação de poeiras durante o fabrico usinagem!

SOLDAS / FLUXOS
Construir o bloco de soldagem tão pequeno quanto possível e pré-aquecer no forno, até aprox. 600C/112F. O espaço para a solda deve apresentar a mesma dimensão da espessura da tira de solda. Após a soldagem, deixar o objeto esfriar normalmente.
Solda: .650 Fine Gold Solder
Fluxo: Bondal Flux
Solda a laser: Laser C&B Yellow

POLIMENTO
Após a soldagem ou o tratamento térmico, remover os resíduos de óxido e de fluxo. Efetuar o acabamento e o polimento com pontas montadas de silicone.

INDICAÇÕES
Normalmente recomendada para a fabricação de jóias e outros artigos ornamentais.

CONTRA-INDICAÇÕES
Para os pacientes que apresentam comprovada alergia ou sensibilidade a qualquer um dos constituintes desta liga, uma consulta médica preliminar é recomendada.

EFEITOS COLATERAIS
Em casos individuais, podem ocorrer sensibilidade e alergias relacionadas com os componentes desta liga metálica.

DA BRUGSANVISNING

VOKSMODELLERING
Restaureringen modelleres fuldstændigt i voks. Undgå skarpe overgange. Loddepunkterne mellem de enkelte enheder udformes tilstrækkeligt stabilt så de opfylder kravene til den anvendte.

INDSTØBNING
Voksobjektet inkl. støbekanaler vejes for at bestemme den nødvendige legeringsmængde. (se voksomregningstabellen: voksvægt x massefylde= legeringsmængde i g). Ved anvendelse af indstøbningsmassen følges producentens anvisninger.

UDBRÆNDING
Følgende udbrændingstemperaturer anbefales:
Indstøbningsmasser til høje temperaturer: 650-760C/1200-1400F
Indstøbningsmasser til lave temperaturer: 480-540C/900-1000F

SMELTNING OG STØBNING
Til hver legering anvendes en separat smeltedigel af grafit eller keramik. Ny og gammel legering bør anvendes i forholdet 1:1. Støbeapparaters respektive brugsanvisning følges. Det er bedst at anvende en trykluft- og naturgasbrænder til smeltning af legeringerne eftersom propan og ilt udvikler for kraftig varme og legeringerne let bliver overophedet. Ved anvendelse af propan/ilt skal propan indstilles til 0,15 bar/2 psi og ilt indstilles til 0,35 bar/5 psi. Legeringen smeltes med den ilteduceredede del af flammen (mellem den indre og den ydre flammekegle). Flusmiddel kan anvendes efter behov. Efter støbningen skal kyvetten stå til afkøling til stuetemperatur.
Støbetemperatur: 1115C/2045F

BEARBEJDNING
Støbeobjektet tages forsigtig ud af kyvetten og rengøres. AL_2O_3 eller glasperler anvendes til sandblæsning. Kyvetten må ikke skilles ad med en hammer på grund af risiko for deformation af støbeobjektet. Støbeobjektet bearbejdes og poleres. Undgå indånding af støv ved slibning!

LOD / FLUSMIDDEL
Loddeblokken udformes så lille som muligt og forvarmes i ovnen ved ca. 600C/1112F. Loddespalten mellem de to loddepunkter bør være mindre end diameteren af det anvendte lod. Efter lodning skal objektet afkøles langsomt.
Lodning: .650 Fine Gold Solder
Flusmiddel: Bondal Flux
Laser-lodemateriale: Laser C&B Yellow

POLERING
Efter lodning eller hærdning fjernes oxider og flusmiddelrester og stellet bearbejdes med gummifinerere/ -polerere.

INDIKATION
Anbefales til fremstilling af smykker og andre prydgenstande.

KONTRAINDIKATION
Ved erkendt allergi eller intolerance mod en del af indholdet bør en læge konsulteres.

BIVIRKNINGER
I enkelte tilfælde kan der optræde allergi eller intolerance mod dele af legeringens indhold.

EL ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΕΩΣ

ΚΕΡΩΜΑ
Δημιουργήστε κέρινο πρότλασμα με μειωμένη ανατομία, υπολογίζοντας την τελική αποκατάσταση. Αποφύγετε τις οξείες γωνίες. Σχεδιάστε τις περιοχές σύνδεσης, ώστε να είναι επαρκείς για τη θέση της στοματικής κοιλότητας και για το κράμα που χρησιμοποιείται.

ΕΠΕΝΔΥΣΗ
Ζυγίστε το κέρινο πρότλασμα μαζί με τους αγωγούς, για να υπολογίσετε την ποσότητα κράματος που θα χρειαστείτε. (Δείτε τον πίνακα υπολογισμού / τύπος: βάρος x πυκνότητα = γρ. κράματος). Χρησιμοποιήστε το υλικό επένδυσης, ακολουθώντας τις οδηγίες του κατασκευαστή..

ΑΠΟΚΗΡΩΣΗ
Προτεινόμενη θερμοκρασία αποκήρωσης:
Πυρόχυμα υψηλής θερμοκρασίας: 650-760C/1200-1400F
Πυρόχυμα χαμηλής θερμοκρασίας: 480-540C/900-1000F

ΤΗΞΗ ΚΑΙ ΧΥΤΕΥΣΗ
Χρησιμοποιείτε διαφορετικά γραφιτούχα/κεραμικά πυρίμαχα για κάθε κράμα. Η αναλογία χρησιμοποιημένου και νέου κράματος πρέπει να είναι 1:1. Ανάλογα με τον τύπο συσκευής χυτηρίου ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσεως του κατασκευαστή. Ιδανική είναι η χρήση πεπιεσμένου αέρα και φυσικού αερίου, με το φλογοβόλο αιώλο, για την τήξη κραμάτων ακρυλικών, επειδή το μίγμα προπανίου και οξυγόνου δίνει υψηλή θερμοκρασία και κράματα. Εάν χρησιμοποιείτε προπάνιο και οξυγόνο ή πίεση θα πρέπει να είναι 0.15 bar/2 psi για το προπάνιο, και 0.35 bar/5 psi για το οξυγόνο. Διατηρείτε το κράμα στο μέρος της φλόγας με τη μειωμένη ατμόσφαιρα, μεταξύ του εσωτερικού και του εξωτερικού κώνου. Χρησιμοποιήστε αρτύματα εάν χρειάζεται. Μετά το χυτήριο αφήστε το χυτό να κρυώσει σε θερμοκρασία δωματίου.
Θερμοκρασία χύτευσης: 1115C/2045F

ΠΡΟΕΤΟΙΜΑΣΙΑ ΜΕΤΑΛΛΙΚΟΥ ΣΚΕΛΕΤΟΥ
Αφαιρέστε προσεκτικά το πυρόχυμα και καθαρίστε το σκελετό με AL_2O_3 ή με glass beads. Μη χρησιμοποιείτε σφυρί για αφαίρεση του πυροχύματος για να αποφύγετε παραμορφώσεις. Τροχίστε και στιλβώστε το σκελετό. Αποφεύγετε την εισπνοή της σκόνης κατά τη λειοτρίβηση!

ΚΟΛΛΗΣΕΙΣ/ΑΡΤΥΜΑΤΑ
Διατηρήστε την κόλληση όσο πιο μικρή γίνεται και προθερμάνετε στον κλίβανο στους 600C/1112F περίπου. Ο χώρος προς συγκόλληση θα πρέπει να είναι ίσος προς το πάχος της κόλλησης. Μετά τη συγκόλληση, αφήστε την εργασία να κρυώσει αργά.
Κόλληση: .650 Fine Gold Solder
Άρτυμα: Bondal Flux
Υλικό για συγκόλληση με laser: Laser C&B Yellow

ΣΤΙΛΒΩΣΗ
Μετά τη συγκόλληση ή τη θερμική κατεργασία, αφαιρέστε τα οξείδια και τα υπολείμματα του αρτύματος και τροχίστε / στιλβώστε το σκελετό με ελαστικά στίλβωσης.

ΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Επί του παρόντος συστήνεται για την κατασκευή κοσμημάτων και άλλων διακοσμητικών αντικειμένων.

ΑΝΤΕΝΔΕΙΞΕΙΣ
Οι ασθενείς με αποδεδειγμένη αλλεργία/ευαισθησία σε οποιοδήποτε πρωτεύον ή δευτερεύον συστατικό αυτού του κράματος, θα πρέπει να συμβουλεύονται γιατρό.

ΠΑΡΕΝΕΡΓΕΙΕΣ
Μπορεί να παρατηρηθούν ευαισθησίες ή αλλεργίες σε μεμονωμένες περιπτώσεις, σε κάποιο από τα συστατικά.

FI KÄYTTÖOHJEET

VAHAMALLIN VALMISTUS
Muotoile vahamalli valmiiksi. Vältä teräviä kulmia. Tee yhdysosista sopivat asennolle ja huomioi käyttämäsi metallin vaatimukset.

VALU
Punnitse vahamalli sekä valukanavat määritelläksesi käytettävän metallimäärän. (Katso muuntotaulukkoa/kaavioita: paino x tiheys = metallin grammamäärä). Käytä valumassaa valmistajan antamien käyttöohjeiden mukaisesti.

POLTTO
Suositettu polttolämpötila:
Korkean lämmön valu: 650-760C/1200-1400F
Matalan lämmön valu: 480-540C/900-1000F

SULATUS JA VALU
Käytä erillistä hiili/keramiikka-sulatusastiaa joka metallille. Käytetyn ja uuden metallin tulee olla suhteessa 1:1. Noudata valulaitteen valmistajan antamia käyttöohjeita. Ihanteellisinta olisi käyttää paineilmaa ja luonnollista kaasuliekkiä (kruunu-ja silta) metallien sulatukseen, koska propaani ja happi ovat lämpötilaltaan aivan liian korkeita ja saattavat helposti saada metallit ylikuumenemaan. Jos käytetään propaania ja happea, paineen tulee olla 0.15 bar/2 psi propaanille ja 0.35 bar/5 psi hapelle. Pidä metalli vähenevässä liekissä sisä- ja ulkokärkien välillä. Jätä valun jälkeen jäähtymään huoneen lämpötilaan.
Valulämpötila: 1115C/2045F

METALLIN VALMISTEL
Pura valu huolellisesti ja puhdista työ AL_2O_3:lla, lasihelmillä tai happamalla purkuliuoksella (esim. Prevox). Älä käytä vasaraa valun purkuun epämuodostumien välttämiseksi. Viimeistele runko kovametalliporilla tai keramiikkakärjillä. Hiontapölyä on haitallista hengittää!

JUOTOSMETALLIT/SULATE
Pidä juotosmassa mahdollisimman pienenä ja esikuumenna se uunissa n. 600C/1112F:een. Juotosaukon ja juotosstripsin tulee olla samanpaksuisia. Anna työn jäähtyä hitaasti juottamisen jälkeen.
Juotosmetalli: .650 Fine Gold Solder
Sulate: Bondal Flux
Laser hitsausmateriaali: Laser C&B Yellow

KIILLOTUS
Poista oksidi- ja sulatejäänteet juottamisen tai lämpökäsittelyn jälkeen ja viimeistele/kiillota runko kumiviimeisteljiöillä/kiillottimilla.

INDIKAATIOT
Suositellaan nykyään korujen ja muiden koriste-esineiden valmistukseen.

KONTRAINDIKAATIOT
Jos potilaan tiedetään olevan allerginen/herkistynyt millekään tämän metallin pää- tai sivuainesosalle, tulee ennen käytön aloittamista kääntyä lääkärin puoleen.

SIVUVAIKUTUKSET
Yksittäisissä tapauksissa saattaa esiintyä allergiaa/herkistymistä tämän metallin ainesosille.

Composition

Au	Pt	Pd	Ag	Cu	Sn	Zn	In	Ga	Ru	Ir	Re	Other
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

EN	As Cast
Proof Stress (0.2% Offset) MPa	22
Vickers Hardness	22
Elongation (%)	40
Modulus of Elasticity (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Density (g/cm³)	19.3
Melting Range	1065/1945F
Casting Temperature	1115C/2045F

IT	Per colata
Limite di elasticità (intercetta retta pratica di elasticità 0,2%) MPa	22
Durezza Vickers	22
Allungamento (%)	40
Modulo di elasticità (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Densità (g/cm³)	19.3
Range di fusione	1065/1945F
Temperatura di colata	1115C/2045F

DE	Gegossen
Dehngrenze (0.2% Offset) MPa	22
Vickershärte	22
Bruchdehnung (%)	40
E-Modul (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Dichte (g/cm³)	19.3
Schmelzintervall	1065/1945F
Giesstemperatur	1115C/2045F

FR	Coulé
Limite d'élasticité (0.2% Offset) MPa	22
Dureté Vickers	22
Elongation (%)	40
Module d'élasticité (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Densité (g/cm³)	19.3
Température de fusion	1065/1945F
Température de coulée	1115C/2045F

ES	Colado
Prueba de tensión (0,2% Offset) MPa	22
Dureza Vickers	22
Elongación (%)	40
Módulo de elasticidad (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Densidad (g/cm³)	19.3
Intervalo de fusión	1065/1945F
Temperatura de Colado	1115C/2045F

SV	Efter gjutning
Tänjbarhet (0.2% Offset) MPa	22
Vickers hårdhet	22
Töjbarhet (%)	40
Elasticitets modul (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Density (g/cm³)	19.3
Smält intervall	1065/1945F
Gjut temperatur	1115C/2045F

NL	Gegoten
Rekgrens (0.2% Offset) MPa	22
Vickers Hardheid	22
Breukrek (%)	40
Elasticiteits Modulus (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Density (g/cm³)	19.3
Smeltinterval	1065/1945F
Giettemperatuur	1115C/2045F

NO	Etter Støping
Vickershardhet (0.2% Offset) MPa	22
Vickers Hardness	22
Brudd forlengelse (%)	40
Elastisitetsmodul (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Density (g/cm³)	19.3
Smelteintervall	1065/1945F
Støpetemperatur	1115C/2045F

PT	Após a fundição
Resistência à tração (0.2%) MPa	22
Dureza Vickers	22
Alongamento (%)	40
Módulo de elasticidade (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Densidade (g/cm³)	19.3
Intervalo de fusão	1065/1945F
Temperatura de fundição	1115C/2045F

DA	Støbt
Strækgrænse (0.2% Offset) MPa	22
Vickers hårdhed	22
Forlængelse i %	40
Elasticitetsmodul (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Vægtfylde (g/cm³)	19.3
Smelteinterval	1065/1945F
Støbetemperatur	1115C/2045F

EL	μετά τη χύτευση
Όριο διαρροής (0.2% Offset) MPa	22
Σκληρότητα Vickers	22
Επιμήκυνση (%)	40
Μέτρο ελαστικότητας (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Πυκνότητα (g/cm³)	19.3
Περιοχή τήξης	1065/1945F
Θερμοκρασία χύτευσης	1115C/2045F

FI	valun jälkeisenä
Testipaine (0.2% offset) MPa	22
Vickers-kovuus	22
Venymä (%)	40
Elastinen moduli (psi/MPa)	12,000,000/83,000
Tiheys (g/cm³)	19.3
Sulamisrajat	1065/1945F
Valulämpötila	1115C/2045F