

Instructions for Use EN

■ PRODUCT DESCRIPTION
Au-based dental casting alloy, Typ 4

■ INDICATIONS *
Inlays, Onlays, Crowns, Telescopic Crowns, Conus Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Inplant Retained Superstructures, Partial Dentures

■ WAXING / MODELLATION
Design the framework in full contour or in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retentions. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the specific technique used for the veneering material. Avoid sharp angles. Connectors must have the required dimensions to provide resistance to deformation. Create large surface areas for planned soldering, with a gap of 0.05 – 0.2 mm.

■ SPRUING
Provide the modeled single-tooth restoration or bridge framework with sprues of a suitable size. In general the reservoir, sprue leads, and connector sprues, whether pear shaped or traditional, must be sized according to the specific technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned in the heat center. The connector sprues between the reservoir and the casting should be a maximum of 2.5–3.0 mm in length and width. The wax pattern including the sprues must be weighed in grams in order to determine the needed amount of alloy. Wax conversion formula: wax weight (gram) x alloy density = grams of alloy required.

■ INVESTING
Use a phosphate- / gypsum-bonded investment material. Follow the manufacturer’s instructions.

■ PREHEATING / BURN-OUT
Recommended burn-out temperature: 700 °C

■ MELTING AND CASTING
Torch: Propane 0.15 bar; Oxygen 0.35 bar

Other specifics may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon /ceramic crucible for each alloy. The recommended ratio of used material to new material is 1:1. Use casting flux if needed.

■ Casting Temperature: 1060 °C

■ FRAMEWORK FINISHING
After benching, carefully divest and clean the casting with aluminum oxide (AL₂O₃). Do not use a hammer for divesting. Finish the casting with carbide burs and/or with ceramic-bonded grinding instruments. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water or ethanol and dry the framework. Use the appropriate Lab Composite material following the manufacturer’s instructions.

■ HEAT TREATMENT
Softening: 600 °C for 15 min; bench cool
Hardening: 400 °C for 15 min; bench cool

■ SOLDERING AND LASER WELDING

The soldering gap should not be wider than the thickness of the soldering material. Allow the soldered casting to cool slowly. Use flux sparingly.

Pre Solder:	Auropal Lot M-1	Flux:	Bondal Flux
Post Solder:	Auropal Lot W-2	Flux:	Bondal Flux
Laser Welding Wire:	Portadur P2		

■ POLISHING
Carefully remove any oxide and flux residue. Smooth the metal surfaces with rubber polishes. Polish to a high gloss finish using polishing paste. Subsequently, clean using ultrasonic cleaning equipment or careful steam cleaning.

ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

■ CONTRAINDICATIONS
Patients with allergy/sensitivity to any major or minor elements of this alloy, consultation with a physician is recommended. Alloy is not to be used for any application not included within the indications.

■ SIDE EFFECTS

In individual cases, sensitivity or allergies to elements of this alloy may occur. Ivoclar Vivadent makes no claims regarding the MRI-compatibility of its dental alloys. It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technician prior to conducting a test.

■ INTERACTIONS

Galvanic effects may occur between different or dissimilar alloys in the same oral environment.

■ CAUTION
Metal vapors and metal dust are harmful if inhaled. Therefore, the use of extraction equipment and/or a suitable protective mask is advised!

■ STORAGE CONDITION
Store in a dry environment at room temperature.

■ DISCLAIMER

This material has been developed solely for use in dentistry. Processing should be carried out strictly according to the instructions. The user assumes full responsibility for any damages resulting from failure to observe the Instructions or the stipulated area of application. The user is responsible for testing the products for their suitability and use for any purpose not explicitly stated in the Instructions. These regulations also apply if the materials are used in conjunction with products of other manufacturers.

PROCESSING DATA			
Investment Material:	phosphate-bonded / gypsum-bonded		
Preheating / Burn-out Temperature:	700 °C		
Crucible:	Carbon crucible / Ceramic crucible		
Casting Temperature:	1060 °C		
Recommended Lab-Composite:	SR Nexos®		
Softening:	600 °C for 15 min; bench cool		
Hardening:	400 °C for 15 min; bench cool		
Pre Solder / Flux:	Auropal Lot M-1	Bondal Flux	
Post Solder / Flux:	Auropal Lot W-2	Bondal Flux	
Laser Welding Wire:	Portadur P2		
TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016)			
Type / Color:	4	Rich Yellow	
Density (g/cm ³):	14,3		
Melting Range (Solidus/Liquidus):	870–910 °C		
Elastic Modulus (GPa):	101		
	As Cast	Softened	Hardened
Vickers-Hardness:	260	160	260
Tensile Strength (MPa):	740	480	740
0,2% Proof Stress (MPa):	690	350	680
Elongation (%):	9	34	10
* Siehe TYP-KLASSIFIZIERUNG DUE TO PHYSICAL PROPERTIES			

Gebrauchsinformation DE

■ PRODUKTBESCHREIBUNG
Au-haltige Dentalguss-Legierung, Typ 4

■ INDIKATIONEN *
Inlays, Onlays, Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, weipannige Brücken, Wurzelstifte/-aufbauten, Stäbe, Konstruktions-elemente, Implantat-Superstrukturen, Teilprothesen

■ WACHSMODELLATION
Das Gerüst in vollanatomischer oder verkürzierter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verbindung herstellen. Bei Verwendung von Labor Composite als Verbindendmaterial mechanische Retentionen anfertigen. Die Wandstärke bei Einzelzähnen muss mindestens 0,3 mm, bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verbindung ausreichend unterstützt. Schärfe Übergänge vermeiden! Die Verbindungsstellen müssen die notwendige Dimensionierung aufweisen, um Widerstand gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lösung, große Oberflächenbereiche gestalten, einschließlich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.

■ IMPERNIERTEN DES GUSSKANÄLE
Die modellierten Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle birnenförmig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anfertigungsmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzezentrum platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachsgewicht einschließlich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Gewichtes in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachstumernachtablelle: Wachstumsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

■ EINBETTEN

Eine phosphat- /gypsumgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

■ VORWÄRMEN / AUSBRENNEN
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 700 °C

■ SCHMELZEN UND GIESEN

Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar
Je nach verwendetem Gussapparat könnten andere Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Größtiegel / Keramiktiegel zu verwenden. Das Verhältnis von Au- zu Neulegierung beträgt 1:1. Wenn erforderlich, Schmelzpulver verwenden.

■ Gießtemperatur: 1060 °C

■ GERÜSTBEARBEITUNG
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (AL₂O₃) abstrahlen. Zum Ausbetten können handelsübliche Gussobjekt- mit Metallzylinder- und /oder keramikgebundenen Schleifstrümenen bearbeiten. Vor der Verblendung mit einem Labor Composite muss das Gerüst bearbeitet und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und trocknen. Empfohlenes Labor Composite verwenden und gemäß Herstellerangaben verarbeiten.

■ WÄRMEBEHANDLUNG
Weichglühen: 15 min bei 600 °C; abkühlen lassen
Härten: 15 min bei 400 °C; abkühlen lassen

■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN
Der Lötpalt sollte nicht breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelöbete Gussobjekt Pre-Soldern. Auropal Lot M-1
Flux: Bondal Flux

Erstlot:	Auropal Lot M-1	Flussmittel:	Bondal Flux
Zweitlot:	Auropal Lot W-2	Flussmittel:	Bondal Flux
Laser-Schweiß-Draht:	Portadur P2		

■ POLIEREN
Alle Oxid- und Flussmittelrückstände sorgfältig entfernen. Metalloberflächen mit Gummipolierern glätten. Gerüst mit Polierpaste auf hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahler reinigen.

ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSPERKTE UND ANWEISUNGEN

■ KONTRAINDIKATIONEN
Patienten mit Allergien/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten von einem Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

■ NEBENWIRKUNGEN

In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Ivoclar Vivadent macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

■ WECHSELWIRKUNGEN

Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

■ VORSICHT
Metaldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugungsmaschine und / oder eine Schutzmaske verwendet werden!

■ LAGERBEDINGUNGEN
Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

■ HAFTUNGSAUSSCHLUSS

Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation beim Anwenden nach den Anweisungen verwendet werden. Der Anwender akzeptiert die Verantwortung für Schäden, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz, auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von anderen Herstellern mischt oder zusammen verarbeitet werden.

VERARBEITUNGSDATEN				
Einbettmasse:	phosphatgebunden / gipsgebunden			
Aufwärmtemperatur/Ausbrenntemperatur:	700 °C			
Tiegel:	Graphittiegel / Keramiktiegel			
Gießtemperatur:	1060 °C			
Empfohlenes Labor-Composit:	SR Nexos®			
Weichglühen:	600 °C für 15 min; bench cool			
Härten:	400 °C für 15 min; bench cool			
Lot vor dem Brand / Flussmittel:	Auropal Lot M-1	Bondal Flux		
Lot nach dem Brand / Flussmittel:	Auropal Lot W-2	Bondal Flux		
Laser-Schweiß-Draht:	Portadur P2			
TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016)				
Typ / Farbe:	4	Sehr gelb		
Dichte (g/cm ³):	14,3			
Schmelzintervall (Solidus/Liquidus):	870–910 °C			
Elastizitätsmodul (GPa):	101			
	Beim Gießen	Weichglüht	Gehärtet	
Vickers-Härte:	260	160	260	
Zugfestigkeit (MPa):	740	480	740	
0,2% Dehnregrenze (MPa):	690	350	680	
Bruchdehnung (%):	9	34	10	
* Siehe TYP-KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN				

Mode d'emploi FR

■ DESCRIZIONE PRODOTTO
Legia dentaria per corone e ponti a base di Au, Tipo 4

■ INDICAZIONI *
Inlay, Onlay, Corona 3/4, Corona, Corona telescopica, Corona conica, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/ Postes colodati/núcleos, Barras, Attachis, Sovrastructure implantari, Coniche parziali

■ MODELLOZIONE IN CERA

Modellare la struttura in forma anatomica o forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritenzioni meccaniche. Lo spessore delle pareti deve essere di almeno 0,3 mm per le corone singole, ed almeno 0,5 mm per le corone multiple. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli accurtuali. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prelevare, creare una fessura compressa tra 0,05–0,2 mm.

■ IMPERNIATURA DEI CANALI DI COLATA
Dotare il restoreo del dente singolo modellato o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di fusione, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni corrispondenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impematura diretto o indiretto, assicurarsi che il serbatoio venga posizionato nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra i serbatoio e l’oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza ed un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre peccare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (grammi) x densità/lega x quantità di lega necessaria in grammi.

■ MESSA IN RIVESTIMENTO
Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfatice / gesso. Attenersi alle istruzioni del produttore.

■ PREISCALDO
Temperatura di preriscalo consigliata: 700 °C

■ FUSIONE E COLATA
Fiamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar

A seconda dell’apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Si consiglia di impiegare un lampo e separato di grafite /ceramica per ogni lega. Utilizzare lega vecchia e nuova in rapporto di 1:1. Se necessario, utilizzare flux.

■ Temperatura di fusione: 1060 °C

■ ACABAMENTO DELLA STRUTTURA

Tra il enfiammento, retira y limpiar con cuidado el revestimiento con óxido de aluminio (Al₂O₃). No usar marteles para retirar el revestimiento. Usar frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de desvastado para reparar el colado. Para estratificar con composit de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpie con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seque la estructura. Use un composito de laboratorio adecuado, siga las instrucciones del fabricante.

■ TRATTAMENTO TERMICO
Amaciador: 600 °C por 15 min; deje enfriar
Endurecimiento: 400 °C por 15 min; dekar resfiar

■ SOLDADURA Y SOLDADURA LASER
El gap de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de soldadura. Deje que el material de soldadura se enfrie lentamente. Use fundente con moderación.

Pre soldadura / Fundente:	Auropal Lot M-1	Fundente:	Bondal Flux
Saldadura secundaria:	Auropal Lot W-2	Fundente:	Bondal Flux
Hilo de soldadura laser:	Portadur P2		
Filo per saldatura:	Portadur P2		

■ LUCIDATURA
Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e del flux. Refinire le superfici metalliche con gommeini per lucidatura. Lucidare a specchio la struttura con pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.

ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

■ CONTRINDICAZIONI
Pazienti con sensibilità accertata ad a delle componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati tra le indicazioni.

■ EFFETTI COLLATERALI

In singoli casi, si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non fae dichiarazioni sulla compatibilità de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente comozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de RM, para informar al técnico de RM antes de proceder con el test.

■ INTERAZIONI

Diversos tipos de chca nello stesso caso orale possono portare a reazioni galvaniche.

■ ATENZIONE

Se inalati, i vapori e la polvere metallica sono nocivi per la salute. Pertanto deve essere utilizzato un impianto di aspirazione e/o mascherina di protezione!

■ CONDIZIONI PER LA CONSERVAZIONE
Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

■ DISCLAIMER
Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni di uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d’uso o da utilizzi diversi da quello di applicazione previsto per questo materiale. L’utente accetta di rinunciare a tutte le garanzie e responsabilità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d’uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

DATI PER LA LAVORAZIONE			
Massa da rivestimento:	a legante fosfatice / gesso		
Temperatura di preriscaldamento / calcinazione:	700 °C		
Cruciolio:	Cruciolio in grafite / ceramica		
Temperatura di fusione:	1060 °C		
Composito laboratoro consigliato:	SR Nexos®		
Amplandamento:	600 °C por 15 min; deje enfríar		
Endurecimiento:	400 °C por 15 min; deje enfríar		
Pre-soldadura / Fundente:	Auropal Lot M-1	Bondal Flux	
Post-soldadura / Fundente:	Auropal Lot W-2	Bondal Flux	
Hilo de soldadura laser:	Portadur P2		
DATI TECNICI (ISO 22674:2016)			
Tiplo / Colore:	4	Giallo intenso	
Densità (g/cm ³):	14,3		
Intervallo di fusione (Solidus / Liquidus):	870–910 °C		
Modulo de elasticità (GPa):	101		
	Depo colata	Stempato	Tempato
Durezza Vickers:	260	160	260
Resistenza alla trazione (MPa):	740	480	740
0,2% limite de stress (MPa):	690	350	680
Allungamento (%):	9	34	10
* Vedi TYP-KLASSIFIZIERUNG SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE			

Instrucciones de uso IT

■ DESCRIZIONE DE PRODOTTO
Legia dentaria de colado basada en Au, Tipo 4

■ INDICACIONES *
Inlay, Onlay, Corona 3/4, Corona, Corona Telesópica, Corona cónica, Puentes, Pontes largos, Pinos colodati/núcleos, Barras, Attachos, Sovrastructuras implantadas, Dentaduras parciales

■ ENCRERAMENTO / MODELAGEO

Disèe la estructura a volumen total o con una forma anatómica reduzida, levando en considerao el recobrimiento estetico planejado. Para el recobrimiento con Composito Laboratorial, usar retenciones mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0.3 mm. Las coronas-plar requieren un grosor mínimo de 0.5 mm. Asegure de que el diseño de la infraestructura fomree soporte adecuado para el material de recobrimiento. Evitar ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Projeitar grandes superficies para las soldaduras planificadas, con una separación de 0,05–0,2 mm.

■ COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS
Proporcione unos bebederos de un tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean con forma de pera o de tradición, deben adecuac su tamaño a la técnica utilizada. Asegurandose de colocar el serbatoio en el centro del calor, ya sea con técnica directa como indirecta. Los conectores entre el reservorio y el colado deben de tener un tamaño máximo de 2.5–3.0 mm de ancho y largo. La forma de conexión, entre a cámara de compensación e el padró de cera, devev ser de no máximo, 2.5–3.0 mm de comprimento e largura. O padrão de cera, incluindo os sprues, deve ser pesado, em gramas, para determinar a quantidade necessária de liga. Fórmula para conversão da cera: peso de cera (gramas) x densidade de liga x gramas de liga necessárias.

■ REVESTIR
Usar um material de revestimento aglutinado com fosfato / yeso. Siga el manual del fabricante.

■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA
Temperatura de queima recomendada: 700 °C

■ DERRITIDO Y COLADO
Llama: Propano 0,15 bar; Oxigeno 0,35 bar

Dependiendo del tipo de máquina de colado, otras especificaciones podrian ser necesarias. Es necesario usar un crisol cerámico / grafito líquido e individual para cada aleación. El ratio recomendado de mezcla de material usado y nuevo es de 1:1. Usar un flujo de fundente de colado si fuese necesario.

■ TEMPERATURA DE FUSIO: 1060 °C

■ ACABAMENTO DA ESTRUTURA
Após resfriamento, remova o revestimento e limpe cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (AL₂O₃). Não utilize marteelo para remover o revestimento. Finalizar a estrutura metálica com brocas de carburo ou com ferramentas cerâmicas de desbaste para reparar o colado. Para estratificar com composto de laboratório a estrutura deve ser acabada e polida. A continuação, limpe com vapor ou ultrassônicos com água destilada e etanol y seque la estructura. Use un composito de laboratorio adecuado, siga las instrucciones del fabricante.

■ TRATAMENTO TÉRMICO
Amaciador: 600 °C por 15 min; deje enfriar
Endurecimiento: 400 °C por 15 min; dekar resfiar

■ SOLDADURA E SOLDA A LASER
O espaço de solda não deve ser muito largo do que a espessura do material de solda. Permitir que o material soldado esfrie lentamente. Use o fluxo com moderação.

Pre-Soldagem / Fluxo:	Auropal Lot M-1	Fluxo:	Bondal Flux
Pós-Soldagem / Fluxo:	Auropal Lot W-2	Fluxo:	Bondal Flux
Fio de soldadura laser:	Portadur P2		
Fio para soldadura:	Portadur P2		

■ POLIMENTO
Remover cuidadosamente qualquer resíduo de óxido e fluxo. Suavizar as superfícies metálicas com pedreiras de polimento. Polir até o alto brilho com pastas de polimento. Posteriormente, limpar usando equipamentos de limpeza ultrassônicos ou limpar cuidadosamente com vapor.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES

■ CONTRAINDICACIONES
Pazientes con sensibilidad conocida a algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No usar la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

■ EFECTOS SECUNDARIOS

En casos aislados, los componentes de la aleación puede provocar alergias o sensibilidad. Ivoclar Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente conozca la posibilidad de que una aleación dental puede afectar en los resultados de RM, para informar al técnico de RM antes de proceder con el test.

■ INTERACCIONES

Efectos galvánicos pueden ocurrir con distintas aleaciones que compartan el mismo ambiente oral.

■ CUIDADOS
Los vapores y el polvo metálicos son dañinos si son inhalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarar protectoras adecuadas.

■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO
Guarde en un lugar seco a temperatura ambiente.

■ AVISO
Este material ha desarrollado para el uso en odontología. Siga el manual de instrucciones. El fabricante no es responsable por daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario acepta de renunciar a todas las garantías y responsabilidades por usar este material para propósitos no previstos en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

DATOS DE PROCESADO			
Material de revestimiento:	de fosfato / yeso		
Temperatura de preracalentamiento / quemado:	700 °C		
Cruciolio:	Cruolín de grafito / cerámica		
Temperatura de colado:	1060 °C		
Composito laboratorial recomendado:	SR Nexos®		
Ablandamiento:	600 °C por 15 min;		

