

## Instructions for Use

**■ PRODUCT DESCRIPTION**  
Ag-based dental casting /metal-ceramic alloy, Type 4

**■ INDICATIONS\***  
Inlay, Onlays, 3/4 Crowns, Crowns, Telescope Crowns, Conus Crowns, Bridges, Cast Posts/Cores, Bars, Attachments, Implant-Suprastructures, Partial Dentures

**■ WAXING/MODELATION**

Design the framework in full contour or in a reduced anatomy shape taking the planned veneer into consideration. Use the compatible waxing material as recommended. Single crowns require a minimum thickness of 0.3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0.5 mm. Ensure the correct design provides adequate support 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 modelled 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 spruing technique used. When using the direct or indirect technique be sure that the reservoir is positioned so that the thickness of the wax 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 formulae: wax weight (grams) / alloy density = grams of alloy required

**■ INVESTING**  
Use a phosphate-bonded investment material. Follow the manufacturer's instructions.

**■ PREHEATING / BURN-OUT**  
Recommended burn-out temperature: 800 °C

**■ MELTING AND CASTING**  
Torch: Propano 0.15 bar, Oxygen 0.35 bar  
Note: The correct wax may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. Do not use used material to new material 1:1. Do not use flux.

**■ HEAT TREATMENT**  
Casting Temperature: 1320 °C  
**■ FRAMEWORK FINISHING**  
After being cooled, carefully invest and cast the casting with aluminum oxide (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). Do not use a hammer or other specific tool which may be required by the type of casting machine. It is recommended to use a separate and clean carbon/ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. Do not use used material to new material 1:1. Do not use flux.

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

## Gebrauchsinformation

**■ PRODUKTBESCHREIBUNG**  
Ag-haltige Dentalzuss- / Keramik-Legierung, Typ 4

**■ INDIKATIONEN\***  
Inlay, Onlays, 3/4 Kronen, Kronen, Teleskopkronen, Konuskronen, Brücken, Wurzelstiften-/aufbau, Stege, Konstruktionelemente, Implantat-Suprastrukturen, Teillothosen

**■ WACHSMODELLATION**  
Modellieren die Struktur des oder vielerstereotomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Lord Composite als Verblendmaterial mechanische Reaktionen anbringen. Die Wandstärke bei Einzelkrone muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilerkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss correctes Design gewährleistet sein. Das Gestaltung der Verblendung ausreichend unterstützen. Scharfe 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.

**■ ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE**  
Die modellierte Einzelzahnrestauration oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gusskanälen versehen. Grundsätzlich sollte die Größe des Reservoirs, der Gusskanäle und der Verbindungskanäle brennformig oder traditionell sprühen. Die Verbindungskanäle sollten auch die notwendigen Dimensionierungen aufweisen. Scharfe Übergänge vermeiden. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussobjekt sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5–3,0 mm aufweisen. Das Wachobjekt einschließlich der Gusskanäle wiegen, um anhand des Wachgewichts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachumsrechnungstabelle: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung.

**■ EINBETTEN**  
Verwenden Sie eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.

**■ VORWÄRMEN/ AUSBRENNEN**  
Empfohlene Ausbrenntemperatur: 800 °C

**■ SCHRÜTZEN UND GIESSEN**  
Flamme: Propan 0,15 bar; Sauerstoff 0,35 bar  
Bei nach verwendeter Gussapparatur können erste Einstellungen erforderlich sein. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten, sauberen Grafitgefäß/Keramiktiegel zu verwenden. Den Keramiktiegel im Vorwärmofen mit Vorheizen. Das Verhältnis von Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> zur Neuliegierung beträgt 1:1. Kein Fluxmittel verwenden.

**■ GERÜSTBEREITUNG**  
Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) abstrichen. Zum Ausbetten können Flusmittel verwenden. Gussobjekt mit Hartmetallfläsen und/oder Sandstrahlstrahlmaschine schleifen/brechen. Die Oberfläche mit 50–110 µm Aluminiumoxid (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) bei 2,0 bar abstrahlen. Vor der Verbindung mit einem Lord Composite muss das Gerüst beheizt und poliert werden. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und destilliert wasser oder Ethanol abdampfen.

**■ OXIDATION**  
Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle.  
Temperatur: 800 °C, Haltezeit: 5 min; Vacuum: No  
After oxidation replace the framework with 50–100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> at 1–2 bar pressure.  
Nach dem Oxidieren das Gerüst mit 50–100 µm Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und 1–2 bar Druck leicht abstrahlen.  
Bei Oxidieren das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und polieren. Danach das Gerüst mit Dampf oder Ultraschall und destilliertem Wasser oder Ethanol reinigen und destilliert wasser oder Ethanol abdampfen.

**■ WÄRMEBEHANDLUNG**  
Härten: 600 °C für 15 min; bech cool  
Soldering and Laser Welding  
Hardening: 600 °C for 15 min; bench cool

**■ LÖTEN UND LASERSCHWEISSEN**  
Der Lötlot soll nie breiter sein als der Durchmesser des verwendeten Lotes. Das gelötte Gussobjekt langsam abkühlen lassen. Flussmittel nur sparsam anwenden.  
Lot vor dem Brand: Porta IP Lot V-1 Flux: High Fusing Bondal Flux  
Lot nach dem Brand: Porta OP Lot W-2 Bondal Flux  
Laser-Schweiß-Draht: Porta P6 Bondal Flux

**■ POLIEREN**  
Entfernen Sie eventuelle Oxide- und Flussmittelreste sorgfältig entfernen. Metallflächen mit Gummipolierperlen glätten. Gerüst mit Polierpaste auf Hochglanz polieren. Gerüst danach mit einem Ultraschall-Reinigungsgerät oder sorgfältig mit dem Dampfstrahl reinigen.

### ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS

**■ CONTRAINDICATIONS**  
For patients with known 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 some individuals, 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 of facial distortion as a result of MRI results and to disclose the presence of dental alloys to the MRI technologist 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 suitable protective masks 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 for Use. Liability cannot be accepted for 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 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		
Preheating / Burn-out Temperature:	800 °C		
Crucible:	Carbon crucible / Ceramic crucible		
Casting Temperature:	1320 °C		
Oxidation:	Temperature: 800 °C; Holding time: 5 min; Vacuum: No		
CTE:	(25–500 °C): 16,7 x 10 <sup>-6</sup> /K		
Recommended Veneering Materials:	low-fusing, high-expanding, leucite-containing metal ceramics		
Hardening:	600 °C for 15 min; bench cool		
Pre Solder / Flux:	Porta IP Lot V-1 High Fusing Bondal Flux		
Post Solder / Flux:	Porta OP Lot W-2 Bondal Flux		
Laser Welding Wire:	Porta P6		

TECHNISCHE DATEN (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)			
Typ / Color:	4 White		
Density (g/cm <sup>3</sup> ):	10,7		
Schmelzbereich (Solidus/Liquidus):	1100–1170 °C		
Elastic Modulus (GPa):	104		
As Cast	Porcelain Fired	Hardened	
Viickers-Härde:	190	210	210
Tickers-Härde (MPa):	190	210	210
Resistenz alla trazione (MPa):	380	380	380
0,2% Dehnungsreaktion (MPa):	380	380	380
Bruchdehnung (%):	25	23	22

\* Siehe TYP-KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN

## Mode d'emploi

**■ DESCRIZIONE PRODOTTO**  
Lega dentaria per fusione / metalloceramica a base Ag, Tipo 4

**■ INDICAZIONI\***  
Inlay, Onlays, 3/4 Corone, Corona Telescopica, Corona Conica, Puentes, Postes colodados / núcleos, Barras, Retentores, Superestructuras Implantatos, Dentaduras parciales

**■ ENCERADO / MODELADO**  
Diseñar la estructura o de varios estereotomía o forma anatómica reducida teniendo en consideración el revestimiento previsto. In caso de 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 a pilares. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli acutuarici. I punti di connessione devono avere adeguade dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per la saldatura prevista, creare una lussura comparsa tra 0,05–0,2 mm.

**■ IMPERNATURA DEI CANALI DI COLATA**  
Dotare il restauo del detto singolo modello o della struttura del ponte con canali di colata di dimensioni adeguate. Se utilizzi il 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, e di almeno 0,5 mm per le corone a pilares. Assicurarsi che il design della struttura supporti adeguatamente il rivestimento estetico. Evitare angoli acutuarici. I punti di connessione devono avere una lunghezza con un diametro massimo di 2,5–3,0 mm. Occorre pesare la modellazione in cera comprendente i canali di fusione per determinare la quantità di lega necessaria. Tabella di conversione: Peso in cera (in grammi) x densità della lega = quantità di lega necessaria in grammi.

**■ MESSA IN RIVESTIMENTO**  
Utilizzare una massa da rivestimento a legante fosfato. Segue le istruzioni del produttore.

**■ PRECALCINDO**  
Temperatura di precalcinado consigliata: 800 °C

**■ FUSIONE E COLATA**  
Flamma: Propano 0,15 bar; Ossigeno 0,35 bar  
Outras especificações podrian ser necessárias. Es necesario usar un cadohño limpio y separado de grafito/cerámica, para cada aleación. Pre-aquece o cadinho de cerâmica no forno de aquecimento. A proporção recomendada na mistura de materiais usados e novos é de 1:1. Não usar fundente.

**■ RIFINITURA DELLA STRUTTURA**  
Lasciare raffreddare il restauo a temperatura ambiente, smufficare cautamente e sabbiare con biossido di alluminio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). Non utilizzare il martello per la smuffatura. Rifinire con smerlo metallico duro o con strumenti per rifinitura a legante ceramico. Sabbigare la superficie con biossido di alluminio da 50–110 µm (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) a 2,0 bar. La struttura deve essere rifinita e lucidata prima di procedere al rivestimento estetico con Composito da laboratorio. Quindi detergere la struttura con vapore o in bagno ad ultrasuoni con acqua distillata o etanolo ed asciugare.

**■ OXIDACION**  
Efectuar la estructura en la plataforma de oxidación con un soporte adecuado. Para obtener resultados uniformes siga las indicaciones del ciclo de oxidación.  
Temperatura: 800 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No  
Tras la oxidación arenaar otra vez la estructura con perlas de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50–100 micras al 1–2 bares de presión. Si la capa de óxido se contamina, repase y arene la superficie de nuevo. Repita el proceso de oxidación. Usar el material cerámico para recubrimiento apropiado, siguiendo as instrucciones del fabricante.

**■ TRATAMIENTO TÉRMICO**  
Endurecimiento: 600 °C por 15 min; dejar enfriar

**■ SOLDERADURA 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 enfríe lentamente. Use fundente con moderación.  
Pre-soldadura / Fluyente: Porta IP Lot V-1 High Fusing Bondal Flux  
Post soldadura / Fundente: Porta OP Lot W-2 Bondal Flux  
Hilo de soldadura laser: Porta P6 Bondal Flux

**■ POLIMENTO**  
Eliminar accuratamente todos i residuos di oxidazione e del flux. Refinire le superfci metalliche con gommipirolere lucidate. Lasciare la struttura a temperatura ambiente e sabbigare con biossido di alluminio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) di 50–110 µm. La struttura deve essere rifinita e lucidata prima di procedere al rivestimento estetico con Composito da laboratorio. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.

### ULTERIORI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA

**■ CONTRAINDICAZIONI**  
I pazienti con allergia/sensibilità accertata ad alcuni dei componenti della presente lega, devono prima consultare un medico. La lega non va destinata ad altri utilizzi non elencati in tali indicazioni.

**■ EFFETTI COLLATERALI**  
In singoli casi, possono verificarsi sensibilità o allergie a componenti di questa lega. Ivoclar Vivadent non ha dichiarazioni sulla compatibilità della propria lega dentale con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare il paziente sulla possibilità che le leghe dentali influenzano sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali.

**■ INTERAZIONI**  
Effetti galvanici possono verificarsi con diverse leghe dentali o con l'uso di apparecchiature radianti.

**■ ATTENZIONE**  
I metalli, 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 un luogo asciutto 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 d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo di applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità del materiale e utilizzare nei 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 fosfato		
Temperatura di precalcinado / calcinazione:	800 °C		
Crucibile:	Criolo in grafito / ceramica		
Temperatura di fusione:	Temperatura: 800 °C; Tempo di tenuta: 5 min; Vacio: No		
Oxidazione:	Temperatura: 800 °C; Tempo di mantenimiento: 5 min; Vacío: No		
CTE:	(25–500 °C): 16,7 x 10 <sup>-6</sup> /K		
Materiali da rivestimento estetico consigliati:	metalco/ceramica a base di leucite ad alta espansione, a bassa fusione		
Harding:	600 °C per 15 min; lasc raffreddare		
Saldatura prima della cottura / Flux:	Porta IP Lot V-1 High Fusing Bondal Flux		
Saldatura dopo la cottura / Flux:	Porta OP Lot W-2 Bondal Flux		
Filo per saldatura:	Porta P6		

DATI TECNICI (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)			
Typ / Color:	4 Bianco		
Density (g/cm <sup>3</sup> ):	10,7		
Schmelzbereich (Solidus/Liquidus):	1100–1170 °C		
Elasticitätsmodul (GPa):	104		
Módulo de elasticidad (GPa):	104		
Gotte colata	Dopo la cottura ceramica	Temperto	
Durezza Vickers:	190	210	210
Resistenza alla trazione (MPa):	380	380	380
0,2% Dehnungsreaktion (MPa):	380	380	380
Allungamento (%):	25	23	22

\* Vedi TYP-KLASSIFIZIERUNG SECONDO CARATTERISTICHE FISICHE

## Istruzioni d'uso

**■ DESCRIPCIÓN DE PRODUCTO**  
Aleación dental basada en Ag, Tipo 4

**■ INDICACIONES\***  
Inlay, Onlays, 3/4 Coronas, Corona Telescopica, Corona Conica, Puentes, Postes Colodados / Núcleos, Barras, Retentores, Superestructuras Implantatos, Dentaduras Parciales

**■ ENCERADO / MODELADO**  
Diseñe la estructura a volumen total o con una forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación prevista. En caso de utilización de composito de laboratorio, considere las retenciones mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Las coronas pilares requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegúrese de que la estructura diseñada proporcione un soporte adecuado para el material de estratificación. Evite ángulos agudos. Los conectores deben tener la dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Cree grandes superficies para la soldadura planificada, con una separación de 0,5–0,2 mm.

**■ COLOCACIÓN DE LOS BEBEDEROS**  
Dotar el resto de la modificación de tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean de forma de pera o tradicional, deben adecuarse su tamaño a la técnica utilizada. Asegúrese de colocar el reservorio en el centro del dabo, ya sea con técnica directa como indirecta. Los conectores entre el reservorio y el colado deben tener un tamaño máximo de 2,5–3,0 mm de ancho y largo. La forma de cera incluyendo los bebederos debe ser pesado para determinar la cantidad de aleación necesaria. Fórmula de conversión: Peso en cera (gramos) x densidad de la aleación = gramos de aleación necesaria.

**■ REVESTIR**  
Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Seguir se instrucciones del fabricante.

**■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA**  
Temperatura de quema recomendada: 800 °C

**■ FUNDICIÓN**  
Chama: Propano 0,15 bar; Oxigênio 0,35 bar  
Outras especificações podrian ser necessárias. É recomendado a uso de um cadinho limpo e separado de grafito/cerâmica, para cada liga. Pré-aqueça o cadinho de cerâmica no forno de aquecimento. A proporção recomendada na mistura de materiais usados e novos é de 1:1. Não usar fundente.

**■ ACABADO DA ESTRUTURA**  
Após retirar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). Não usar um martelo no remoção do revestimento. Finalizar a estrutura metálica com brocas de cerâmica ou instrumentos de acabamento em metal duro. Polir a superfície com óxido de alumínio de 50–110 micras (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) a 2,0 bares. Para a estrutura deve ser refinada e lucidada prima de proceder al revestimento estetico con Composito de laboratorio. Então detergere la estructura con vapor o en un ultrasonido con agua destilada u etanol e seque la estructura.

**■ OXIDACIÓN**  
Efectuar la estructura en la plataforma de oxidación con un soporte adecuado. Para obtener resultados uniformes siga las indicaciones del ciclo de oxidación.  
Temperatura: 800 °C; Tiempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No  
Tras la oxidación arenaar otra vez la estructura con perlas de Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> de 50–100 micras al 1–2 bares de presión. Si la capa de óxido se contamina, repase y arene la superficie de nuevo. Repita el proceso de oxidación. Usar el material cerámico para recubrimiento apropiado, siguiendo as instrucciones del fabricante.

**■ TRATAMIENTO TÉRMICO**  
Endurecimiento: 600 °C por 15 min; dejar enfriar

**■ SOLDERADURA Y SOLDADURA LASER**  
El gap de soldadura no debe ser mayor que el grosor del material de solda. Permitir que el material de soldadura se enfríe lentamente. Use fundente con moderación.  
Pre-soldadura / Fluyente: Porta IP Lot V-1 High Fusing Bondal Flux  
Post soldadura / Fundente: Porta OP Lot W-2 Bondal Flux  
Hilo de soldadura laser: Porta P6 Bondal Flux

**■ POLIMENTO**  
Eliminar accuratamente todos los residuos del fundente y de óxido. Suavizar la superficie con pulidores de goma. Pula con alto brillo usando pasta de pulido. A continuación limpie el trabajo con vapor o con baño ultrasónico.

### INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES

**■ CONTRAINDICAZIONES**  
Para pacientes con alergia o sensibilidad conocida a algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No sea la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

**■ EFECTOS SECUNDARIOS**  
En algunos casos, pueden ocurrir sensibilidades o alergias aos elementos desta liga. Ivoclar Vivadent não ha declarações sobre a compatibilidade da sua liga dentária com o teste MRI. Recomendase que o paciente seja informado sobre a possibilidade de que as ligas dentárias influenciarem os resultados de MRI, e que a presença de ligas dentárias sejam divulgadas ao Técnico de MRI antes de realizar um teste.

**■ INTERACÇÕES**  
Efeitos galvanicos pueden ocurrir con distintas aleaciones que compartan el mismo ambiente oral.

**■ CUIDADO**  
Los vapores y el polvo metálico son dañinos si son inalados. Por ello, use equipamiento de extracción y mascarlas protectoras adecuadas!

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

**■ AVISO**  
Este material foi desenvolvido exclusivamente para o uso em odontologia. Sigla el manual de instrucciones. El fabricante no se asume responsabilidad por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para su uso con cualquier propósito no recogido en el manual de instrucciones. Estas regulaciones también se aplican sobre los materiales usados en conjunto con productos de otros fabricantes.

DADOS DE PROCESADO			
Material de revestimento:	aglutinado com fosfato		
Temperatura de precalentamiento / queima:	800 °C		
Crucível:	grafite/gráfico / cerâmico/degel		
Temperatura de colado:	Cadinho de grafite / cerâmica		
Oxidación:	Temperatura: 800 °C; Tempo de mantenimiento: 5 min; Vacío: No		
CTE:	(25–500 °C): 16,7 x 10 <sup>-6</sup> /K		
Recomendados materiales de recubrimiento:	metalco/ceramica a base de leucite ad alta expansion e baixo fusão		
Harding:	600 °C por 15 min; dejar enfriar		
Endurecimiento:	600 °C por 15 min; dejar enfriar		
Pre-soldadura / Fluyente:	Porta IP Lot V-1 High Fusing Bondal Flux		
Post soldadura / Fluyente:	Porta OP Lot W-2 Bondal Flux		
Hilo de soldadura laser:	Porta P6		

DADOS TÉCNICOS (ISO 22674:2016 & ISO 9693-1:2012)			
Typ / Color:	4 Branco		
Density (g/cm <sup>3</sup> ):	10,7		
Schmelzbereich (Solidus/Liquidus):	1100–1170 °C		
Elasticitätsmodul (GPa):	104		
Módulo de elasticidad (GPa):	104		
Gotte colada	Dopo la cottura ceramica	Endurecido	
Durezza Vickers:	190	210	210
Resistenza alla trazione (MPa):	380	380	380
0,2% Dehnungsreaktion (MPa):	380	380	380
Limite de Elasticidade de 0,2% (MPa):	380	380	380
Allungamento (%):	25	23	22

\* Veja a CLASSIFICAÇÃO DE TIPO PARA LAS PROPIEDADES FISICAS

## Instrucciones de uso

**■ DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO**  
Aleación dental para fundido/ metalocerámica a base de Ag, Tipo 4

**■ INDICACIONES\***  
Inlay, Onlays, 3/4 Coronas, Corona Telescopica, Corona Conica, Puentes, Pinos Fundidos / Núcleos, Barras, Retentores, Superestructuras Implantatos, Dentaduras Parciales

**■ ENCERADO / MODELADO**  
Diseñar la estructura a volumen total o con una forma anatómica reducida teniendo en cuenta la estratificación prevista. En caso de utilización de composito de laboratorio, considere las retenciones mecánicas. Las coronas unitarias requieren un grosor mínimo de 0,3 mm. Las coronas pilares requieren un grosor mínimo de 0,5 mm. Asegúrese de que la estructura diseñada proporcione un soporte adecuado para el material de recobrimiento estético. Evite ángulos agudos. Los conectores deben tener las dimensiones necesarias para proporcionar resistencia a la deformación. Cree grandes superficies para la soldadura planificada, con un espasa de 0,05–0,2 mm.

**■ PLACERAG EN GIJUNIKANALER**  
Dotare il resto de la modificación singolaro tamaño adecuado para la pieza modelada. Los reservorios, los bebederos y los conectores, ya sean de forma de pera o tradicional, deben adecuarse su tamaño a la técnica utilizada. Asegúrese de colocar el reservorio en el centro del dabo, ya sea con técnica directa como indirecta. Los conectores entre el reservorio y el colado deben tener un tamaño máximo de 2,5–3,0 mm de ancho y largo. La forma de cera incluyendo los bebederos debe ser pesado para determinar la cantidad de aleación necesaria. Fórmula para conversão da cera: peso de cera (gramas) x densidade de liga = gramas de lega necessaria.

**■ INBODDING**  
Usar un material de revestimiento aglutinado con fosfato. Seguir se instruções do fabricante.

**■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA**  
Temperatura de queima recomendada: 800 °C

**■ FUNDICIÓN**  
Chama: Propano 0,15 bar; Oxigênio 0,35 bar  
Outras especificações podrian ser necessárias. É recomendado a uso de um cadinho limpo e separado de grafito/cerâmica, para cada liga. Pré-aqueça o cadinho de cerâmica no forno de aquecimento. A proporção recomendada na mistura de materiais usados e novos é de 1:1. Não usar fundente.

**■ ACABAMENTO DA ESTRUTURA**  
Após retirar normalmente, remover do revestimento e limpar cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>). Não usar um martelo no remoção do revestimento. Finalizar a estrutura metálica com brocas de cerâmica ou instrumentos de acabamento em metal duro. Polir a superfície com óxido de alumínio de 50–110 micras (Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>) a 2,0 bares. Para a estrutura deve ser refinada e lucidada prima de proceder al revestimento estetico con Composito de laboratorio. Então detergere la estructura con vapor o en un ultrasonido con agua destilada u etanol e seque la estructura.

**■**



