

Instructions for Use EN Gebrauchsinformation DE Mode d'emploi FR Istruzioni d'uso IT Instrucciones de uso ES Instruções de Uso PT Bruksanvisning SV Brugsanvisning DA Käyttöohjeet FI

■ PRODUCT DESCRIPTION Co-Cr-based dental metal-ceramic alloy, Type 5	■ PRODUKTBESKRIBNING Co-Cr-haltige Dentalmetall-Legierung, Typ 5
■ INDICATIONS * Telescopers, Crowns, Bridges, Wide Bridges, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Implant Retained Superstructures, Partial Dentures.	■ ANWENDUNGSMÖGLICHKEITEN * Telefonkonstruktionen, Kronen, Brücken, Weite Brücken, Cast Posts / Cores, Bars, Attachments, Implantat Suprastrukturen, Teilprothesen
■ WAXING/MODELLATION Design the framework in a reduced anatomic shape taking the planned veneer into consideration. For Lab Composite veneering material use mechanical retention. Single crowns require a minimum thickness of 1,3 mm. Abutment crowns require a minimum thickness of 0,5 mm. Ensure the framework 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 between 0,05 – 0,2 mm.	■ WACHSMODELLATION Das Gerüst in verkleinerter anatomischer Form unter Berücksichtigung der geplanten Verblendung gestalten. Bei Verwendung von Labor-Composite als Verblendmaterial mechanische Retention anbringen. Die Wändeldicke bei Einzelkronen muss mindestens 0,3 mm; bei Pfeilkronen mindestens 0,5 mm betragen. Dabei muss sichergestellt werden, dass die Gerüstgestaltung die Verblendung ausreichend unterstützt. Scharfe Ecken vermeiden! Die Abstützkronen müssen die entsprechenden Dimensionierungen aufweisen, um die Verblendung gegen Verformung zu bieten. Für die geplante Lötung, große Oberflächenbereiche gestalten, einschliesslich eines Spalts von 0,05 – 0,2 mm.
■ SPRING 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 per spray 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 such a way that 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.	■ ANSTIFTEN DER GUSSKANÄLE Die modellierten Einzelzahnrestaurationen oder das Brückengerüst mit ausreichend dimensionierten Gussskanälen versehen. Grundsätzlich ist die Größe des Reservoirs, der Gussskanäle und der Verbindungskanäle binnenformig oder traditionell geformt sein und der angewendeten Technik entsprechen. Bei Anwendung der direkten oder indirekten Anstiftmethode muss sichergestellt werden, dass das Reservoir im Hitzeturm platziert wird. Die Verbindungskanäle zwischen dem Reservoir und dem Gussstück sollten eine Länge bzw. einen Durchmesser von 2,5 – 3,0 mm aufweisen. Das Wachsbogen einschliesslich der Gussskanäle wiegen, um anhand des Wachtschwerts in Gramm die benötigte Legierungsmenge zu bestimmen. Wachsumrechnungstabellen: Wachsgewicht (in Gramm) x Legierungsdichte = benötigte Menge der Legierung in Gramm.
■ PREHEATING / BURN-OUT Recommended burn-out temperature: 800 – 850 °C / 1470 – 1560 °F	■ EINBETTEN Eine phosphatgebundene Einbettmasse verwenden. Die Gebrauchsinformation des Herstellers beachten.
■ MELTING AND CASTING Torch: Propane 0,35 bar / Oxygen 0,7 bar Other specifics may be required by the type of casting machine. Torch and induction casting: After the ingots are cast, the furnace must be cooled down in 2 – 4 seconds. It is recommended to use a separate and not clean ceramic crucible for each alloy. Preheat the ceramic crucible in the burnout furnace. Always use new alloy. Do not use wax. Casting Temperature: 1450 – 1500 °C / 2640 – 2730 °F	■ VORWÄRMEN/AUSBRENNEN Empfohlene Ausbrenntemperatur: 800 – 850 °C
■ FRAMEWORK FINISHING Use a hammer for careful grinding and clean the casting with aluminum oxide (AL ₂ O ₃). Do not use a hammer for directing. Finish the casting with carbide burs and/or with carbide-bonded grinding instruments. Blast the surface with 50–100 micron aluminum oxide (AL ₂ O ₃) at 4.5 bar / 65 psi. For veneering with Lab Composite material, the framework must be finished and polished. Subsequently, steam clean or ultrasonic clean with distilled water and ethanol and the framework. Use wet appropriate composite material, following the manufacturer's instructions.	■ SCHLEIFEN UND GIESSEN Flamme: Propan 0,35 bar / Sauerstoff 0,7 bar Nach Verarbeiten des Gussparat können andere Einstellungen erforderlich sein. Flammen- und Induktionsguss: Warten bis die Gusswürfel ineinander fließen und die Oxidhaut aufreist, dann innerhalb von 2 – 4 Sekunden gießen. Es wird empfohlen, für jede Legierung einen separaten und sauberen Keramiktopf zu verwenden. Den Keramiktopf im Vorwärmofen mit Vorheizen. Immer neue Legierung verwenden. Kein Flussmittel verwenden. Giessertemperatur: 1450 – 1500 °C
■ 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: SHFWC Post Soldering / Flux: High Fusing Bondal Flux Laser Welding Wire: Laser Ceramic White Flux: High Fusing Bondal Flux Flux: Bondal Flux	■ GERÜSTBEARBEITUNG Gussobjekt auf Raumtemperatur abkühlen lassen, vorsichtig ausbetten und mit Aluminiumoxid (AL ₂ O ₃) auf 4,5 bar / 65 psi abschliffen. Ausbetten mit Hartmetallfeilen und/oder keramikgebundenen Schleifinstrumenten bearbeiten. Die Oberfläche mit 50–100 µm Aluminiumoxid (AL ₂ O ₃) bei 4,5 bar abstrahlen. 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.
■ OXIDATION Place the framework on the firing tray providing adequate support. To achieve a uniform result follow the oxidation cycle. Temperature: 950 °C / 1740 °F; Holding time: 1 min; Vacuum: Yes If the oxide layer is stained, grind and blast the surface again. Repeat the oxide firing. Use the appropriate ceramic veneering material, following the manufacturer's instructions. Highest recommended firing temperature: 1000 °C	■ OXIDATION Das Gerüst auf dem Brenngürtträger positionieren und ausreichend unterstützen. Den Oxidationszyklus anwenden, um ein einheitliches Ergebnis zu erhalten. Temperatur: 950 °C; Haltezeit: 1 min; Vakuum: Ja Bei fleckiger Oxidhaut die Oberfläche nochmals beschleifen und abstrahlen. Der Oxidbrand ist zu wiederholen. Empfohlene Metallkeramik verwenden und gemäss Herstellerangaben verarbeiten. Höchste empfohlene Brenntemperatur: 1000 °C
■ ADDITIONAL SAFETY CONCERNS AND INSTRUCTIONS	■ ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSPUNKTE UND ANWEISUNGEN
■ CONTRAINDICATIONS Do not use with 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. Inocer 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 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 suitable protective masks is advised! ■ STORAGE CONDITION Store in a dry environment at room temperature.	■ KONTRAINDIKATIONEN Nicht anwenden bei Patienten mit Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind. ■ NEBENWIRKUNGEN In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Inocer Vivadent macht keine Ansprüche hinsichtlich der 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 Metalldämpfe und Metallstaub sind gesundheitsschädlich, wenn sie eingeatmet werden. Daher muss eine Absaugungseinrichtung 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 verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweertiger Verwendung oder nicht sachgemässer Verarbeitung ergeben, 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, wozu muss diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.
■ PROCESSING DATA Investment Material: Phosphate-bonded Preheating /Burn-out Temperature: 800– 850 °C / 1470– 1560 °F Crucible: Ceramic Casting Temperature: 1450 – 1500 °C / 2640 – 2730 °F Oxidation: Temperature: 950 °C; Holding time: 1 min; Vacuum: Yes CTE: (25– 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20– 600 °C): 14,5 x 10-6/K Recommended Lab Composite: SR Nexco® Empfohlene Ceramic Material: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre Solder / Flux: SHFWC Post Solder / Flux: High Fusing Bondal Flux Post Solder / Flux: LFWG Laser Welding Wire: Laser Ceramic White Flux: High Fusing Bondal Flux Flux: Bondal Flux	■ TRAITEMENT DES DONNÉES Matériau de revêtement : à liant phosphate Température de préchauffage / calcination : 800 – 850 °C Crevin : Céramique Température de coulé : 1450 – 1500 °C Oxydation : Température: 950 °C; Temps de maintien : 1 min; Aspirateur: Oui CTE : (25 – 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20 – 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composé de laboratoire recommandé : SR Nexco® Matériau céramique recommandé : IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pré-soudure / Flux : SHFWC Post-soudure / Flux : High Fusing Bondal Flux Post-soudure / Flux : LFWG Fil de soudure laser : Laser Ceramic White Flux : High Fusing Bondal Flux Flux : Bondal Flux
■ TECHNICAL DATA (ISO 22674:2016) Type / Farbe: 5 White Density (g/cm3): 8,5 Melting Range (Solidus/Liquidus): 1175– 1385 °C Elastic Modulus (GPa): 198 Porcelain Fired	■ DONNÉES TECHNIQUES (ISO 22674:2016) Type / Couleur : 5 Blanc Masse volumique (g/cm3) : 8,5 Fourchette de fusion (Solidus/Liquidus): 1175– 1385 °C Module d'élasticité (GPa) : 198 Cuit au porcelaine cuite
Vickers Hardness: 340 Tensile Strength (MPa): 620 0,2% Proof Stress (MPa): 500 Elongation (%): 9	Dureté Vickers : 340 Résistance à la traction (MPa) : 620 Limite d'élasticité 0,2% (MPa) : 500 Allongement (%) : 9
* Siehe TYP KLASSIFIZIERUNG DURCH PHYSIKALISCHE EIGENSCHAFTEN	* Voir TYPOLOGIE EN RAISON DES PROPRIÉTÉS PHYSIQUES

■ DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Alliage dentaire métal-céramique dentaire, à base de Co-Cr, Type 5	■ DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Alliage dentaire per metallo-ceramica Co-Cr, Tipo 5
■ INDICAZIONI * Telefonkonstruktionen, Kronen, Brücken, Brücken larges, Tenons / Moignons en plaque, Barres, Attach, Suprastructures visées sur implant, Prothèses partielles	■ INDICAZIONI * Telefonkonstruktionen, Kronen, Croni, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/ricristorzioni radicolari, Barre, Attach, Suprastrutture impiantari, Protesi parziali
■ MODELAGE EN CIRE / MODELISATION Concevoir l'armature en forme anatomique partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des réservoirs mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes à piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces supérieures pour assurer une soudure prévue avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ MODELAZIONE IN CERA Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In questo caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritensioni meccaniche. Le corone singole richiedono un spessore minimo di 0,3 mm. Le corone a piloni richiedono un spessore minimo di 0,5 mm. Assicurarsi che la forma della struttura supporti sufficientemente il rivestimento estetico. Evitare cuspidi accentuate. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per i sovraccoperti creare una superficie per la saldatura prevista con una separazione tra 0,05 – 0,2 mm.
■ MISE EN PLACE DES DIGNES ET COULEES Prévoir des tiges de coulé de taille appropriée pour l'armature de bride ou la restauration unitaire modifiée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adaptée à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné de telle sorte que le collecteur de la source de chaleur, les tiges de raccorde au collecteur et la colle ne doivent pas excéder 2,5– 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la performe en cre, tiges ou cônes incises, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ IMPERNIATURA DEI CANALI DI COLATA Dotare il restauro del dente singolo modellato o la struttura del ponte, di canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di colata, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni componenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impennatura unico, assicurarsi che la forma della struttura venga posizionata nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza, e 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 cera : peso in cera (in grammi) x densità = quantità di lega necessaria in grammi.
■ MISE EN REVÊTEMENT Utiliser une résine de revêtement à liant phosphate. Suivre les instructions du fabricant.	■ MESSA IN RIVESTIMENTO Utilizzare una massa di rivestimento a legante fosforico. Attenersi alle istruzioni del produttore.
■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 800 – 850 °C	■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA Temperatura de quemar recomendada : 800 – 850 °C
■ FUSION ET COULEE Flamme: Propane 0,35 bar / Oxygène 0,7 bar D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler. Induction et passage au gaz sont recommandés. Après affaiblissement du lingot, recherchez tout bras d'oxydation et platier sous 2 à 4 secondes. Es il conseillé d'utiliser un creuset céramique distinct et propre pour chaque alliage. Préchauffer le creuset en céramique nel four à calcination. Toujours utiliser un nouveau alliage. Ne pas utiliser de flux. Température de coulé : 1450 – 1500 °C	■ FUSIONE E COLATA Flamma: Propano 0,35 bar / Ossigeno 0,7 bar Da seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Fusione a fiamma ed a gas sono consigliate. Dopo l'affievolimento del lingotto, osservare la rotura de ossidazione e colar in seguito 2 – 4 secondi. Si consiglia di impiegare un crisol ceramico limpo e individuale per ogni lega. Preiscaldare il crogiolo in ceramica nel forno di preiscaldamento. Usare sempre una lega nuova. Non usare flusso. Temperatura di fusione: 1450 – 1500 °C
■ FINITION DE L'ARMATURE Après refroidissement, nettoir y limiter con un produit abrasif. Rénover le revêtement et limer cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (AL ₂ O ₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Arenar la superficie con oxido de aluminio 50 – 100 micras (AL ₂ O ₃) a 4,5 bares. Para estratificar con Composite de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpiar con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seguir la estructura. Use un composite de laboatorio adecuado, según las instrucciones del fabricante.	■ FINITURA DELLA STRUTTURA Dopo il raffreddamento, retinare y limpar con un prodotto abrasivo. Rinnovare il rivestimento con ossido de alluminio (AL ₂ O ₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Arenar la superficie con oxido de aluminio 50 – 100 micras (AL ₂ O ₃) a 4,5 bares. Para estratificar con Composite de laboratorio la estructura debe ser acabada y pulida. A continuación, limpiar con vapor o ultrasonidos con agua destilada o etanol y seguir la estructura. Use un composite de laboatorio adecuado, según las instrucciones del fabricante.
■ OXIDATION Placer la restauration sur le support de cuisson et veiller à un soutien suffisant. Pour obtenir un résultat uniforme, suivre les indications du cycle d'oxydation. Temperature: 950 °C; Holding time: 1 min; Vacuum: Yes Si la couche d'oxyde est tachée, affiner et sabler la surface à nouveau. Répétez la cuisson à l'oxyde. Utilisez le matériau de stratification céramique adapté, conformément aux instructions du fabricant. Température de cuisson la plus haute recommandée : 1000 °C	■ OXIDAZIONE Posizionare la struttura sul portagiogetti supportandola in modo adeguato. Utilizzare il ciclo corretto per ossidazione. Temperatura: 950 °C; Tempo di tenuta: 1 min; Vuoto: Sì Se la capa di ossido è macchiata, ringrassare la superficie e sabbare. La cottura di ossidazione deve essere ripetuta. Utilizzare la metaloceramica consigliata ed effettuare le lavorazioni secondo le indicazioni del produttore. Temperatura di cottura massima raccomandata : 1000 °C
■ SONDURE ET SOUDURE AU LASER L'espace de soudure ne doit pas être plus large que l'épaisseur du matériau de soudure. Laisser la coulée soudée refroidir lentement. Utiliser le flux avec modération. Pre-soldage : SHFWC Post-soldage / Flux : High Fusing Bondal Flux Fil de soudure laser : Laser Ceramic White Flux : High Fusing Bondal Flux Flux : Bondal Flux	■ SONDARE E SODDARE AU LASER Lo spazio per la saldatura non deve essere più larga del diametro della saldatura da utilizzare. Lasciare raffreddare lentamente il restauro solidato. Utilizzare con parsimonia il flux. Saldatura primaria : SHFWC Post-soldatura / Fluxo : High Fusing Bondal Flux Post-soldatura / Fluxo : Bondal Flux Filo de soldadura laser : Laser Ceramic White Fluxo : High Fusing Bondal Flux Fluxo : Bondal Flux
■ POLISSAGE Retirer soigneusement tous i résidus de l'oxydation e de flux. Polir les surfaces métalliques avec des polissoirs en gaze fine. Utiliser un polissoir au brin ou au pinceau sur pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.	■ LUCIDATURA Eliminare accuratamente tutti i residui di ossidazione e de flux. Rinfrire le superfici metalliche con gomme fini. Utilizzare un pincello o un pettino sulla pasta per lucidatura. Quindi detergere accuratamente la struttura in bagno ad ultrasuoni oppure con vapore.
■ ULTERIORSI ASPETTI ED AVVERTENZE DI SICUREZZA	■ INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y CUIDADOS ADICIONALES
■ CONTRAINDICAZIONI Do not use with patients with allergy/sensitivity accertata ad algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No use la aleación para cualquier aplicación no incluida en las indicaciones. ■ EFFETOS SECUNDARIOS In singoli casi si possono verificare sensibilità o allergia a componenti di questa lega. Inocer Vivadent non fornisce alcuna indicazione sulla compatibilità delle proprie leghe dentali con la Risonanza Magnetica. Si consiglia di informare i pazienti sulla possibilità che le leghe dentali influenzino sui risultati RM e che prestino attenzione a comunicare al tecnico la presenza di leghe dentali. ■ INTERAZIONI Diversi tipi di lega nello stesso cavo orale possono portare a reazioni galvaniche. ■ ATTENZIONE 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 se responsabile per i danni risultanti da un 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 ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri fabbricanti.	■ CONTRAINDICACIONES No usar con pacientes con alergia/sensibilidad con respecto a algunos de los elementos de esta aleación, se recomienda consultar al especialista. No use 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. Inocer Vivadent no hace declaraciones sobre la compatibilidad de esta aleación con RM. Es recomendable que el paciente informe 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 mascarás protectoras adecuadas. ■ CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Almacenar en un ambiente seco a temperatura ambiente. ■ AVISO Este material foi desenvolvido exclusivamente para o uso em odontologia. O processamento deve ser realizado estritamente de acordo com as Instruções de Uso. Responsabilidade não pode ser aceita por danos resultantes utilização, independentemente do fabricante, de produtos que não foram especificamente desenvolvidos para o teste do produto. O usuário é responsável por testar os produtos para a adequação e a sua utilização para qualquer finalidade que não explicitamente indicada nas Instruções. Esses regulamentos também se aplicam sobre os materiais forem usados em conjunto com produtos de outros fabricantes.

■ DATI PER LA LAVORAZIONE Massa da rivestimento: A legante fosforico Temperatura di precalentamiento/queama: 800– 850 °C Cresivo: Ceramico Temperatura de colado: 1450 – 1500 °C Oxidazione: Temperatura: 950 °C; Tempo di mantenimento: 1 min; Vuoto: Sì CTE: (25– 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20– 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composito da laboratorio consigliato: SR Nexco® Cerámicas de recubrimiento recomendadas: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre Saldadura / Fundente: SHFWC Post Saldadura / Fundente: High Fusing Bondal Flux Post Saldadura / Fundente: Bondal Flux Hilo de soldadura laser: Laser Ceramic White Fluxo: High Fusing Bondal Flux Fluxo: Bondal Flux	■ DATOS DE PROCESADO Material de revestimiento: Aglutinado con fosfato Temperatura de Aquecimento/Expansão: 800– 850 °C Cresivo: Cerâmico Cadinho: Cadinho cerâmica Oxidação: Temperatura: 950 °C; Hâtidid 1 min; Vácuo: J Oxidação: Temperatura: 950 °C; Tempo de manutenção: 1 min; Vácuo: Sim CTE: (25 – 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20 – 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composito de laboratorio recomendado: SR Nexco® Composito Laboatorio Recomendado: SR Nexco® Recomendado ceramisk material: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre-Soldagem / Fluxo: SHFWC Post-Soldagem / Fluxo: High Fusing Bondal Flux Hilo de soldadura laser: Laser Ceramic White Fluxo: High Fusing Bondal Flux Fluxo: Bondal Flux
■ CONDIZIONE DI STOCK Conservar dans un endroit sec, à température ambiante. ■ AVERTISEMENT Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. Les dommages résultant de son utilisation en des cas prescriptions ou d'une utilisation, indépendamment du fabricant, de produits qui ne sont pas spécialement développés pour le test du produit. L'utilisateur pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità 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 fabbricanti.	■ CONDICIONES DE STOCK Almacenar en un ambiente seco a temperatura ambiente. ■ AVISO Este material se ha desarrollado para el uso en odontología. Si el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para a adecuación e a sua utilização para qualquer finalidade que não explicitamente indicada nas Instruções. Esses regulamentos também se aplican sobre os materiais posados em conjunto com produtos de outros fabricantes.
■ DATI PER LA LAVORAZIONE Massa da rivestimento: A legante fosforico Temperatura di precalentamiento/queama: 800– 850 °C Cresivo: Ceramico Temperatura de colado: 1450 – 1500 °C Oxidazione: Temperatura: 950 °C; Tempo di mantenimento: 1 min; Vuoto: Sì CTE: (25– 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20– 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composito da laboratorio consigliato: SR Nexco® Cerámicas de recubrimiento recomendadas: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre Saldadura / Fundente: SHFWC Post Saldadura / Fundente: High Fusing Bondal Flux Post Saldadura / Fundente: Bondal Flux Hilo de soldadura laser: Laser Ceramic White Fluxo: High Fusing Bondal Flux Fluxo: Bondal Flux	■ DATOS DE PROCESADO Material de revestimiento: Aglutinado con fosfato Temperatura de Aquecimento/Expansão: 800– 850 °C Cresivo: Cerâmico Cadinho: Cadinho cerâmica Oxidação: Temperatura: 950 °C; Hâtidid 1 min; Vácuo: J Oxidação: Temperatura: 950 °C; Tempo de manutenção: 1 min; Vácuo: Sim CTE: (25 – 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20 – 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composito de laboratorio recomendado: SR Nexco® Composito Laboatorio Recomendado: SR Nexco® Recomendado ceramisk material: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre-Soldagem / Fluxo: SHFWC Post-Soldagem / Fluxo: High Fusing Bondal Flux Hilo de soldadura laser: Laser Ceramic White Fluxo: High Fusing Bondal Flux Fluxo: Bondal Flux
■ CONDIZIONE DI STOCK Conservar dans un endroit sec, à température ambiante. ■ AVERTISEMENT Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. Les dommages résultant de son utilisation en des cas prescriptions ou d'une utilisation, indépendamment du fabricant, de produits qui ne sont pas spécialement développés pour le test du produit. L'utilisateur pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità 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 fabbricanti.	■ CONDICIONES DE STOCK Almacenar en un ambiente seco a temperatura ambiente. ■ AVISO Este material se ha desarrollado para el uso en odontología. Si el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para a adecuación e a sua utilización para cualquier finalidad que não explicitamente indicada nas Instruções. Esses regulamentos também se aplican sobre os materiais posados em conjunto com produtos de outros fabricantes.
■ DATI PER LA LAVORAZIONE Massa da rivestimento: A legante fosforico Temperatura di precalentamiento/queama: 800– 850 °C Cresivo: Ceramico Temperatura de colado: 1450 – 1500 °C Oxidazione: Temperatura: 950 °C; Tempo di mantenimento: 1 min; Vuoto: Sì CTE: (25– 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20– 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composito da laboratorio consigliato: SR Nexco® Cerámicas de recubrimiento recomendadas: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre Saldadura / Fundente: SHFWC Post Saldadura / Fundente: High Fusing Bondal Flux Post Saldadura / Fundente: Bondal Flux Hilo de soldadura laser: Laser Ceramic White Fluxo: High Fusing Bondal Flux Fluxo: Bondal Flux	■ DATOS DE PROCESADO Material de revestimiento: Aglutinado con fosfato Temperatura de Aquecimento/Expansão: 800– 850 °C Cresivo: Cerâmico Cadinho: Cadinho cerâmica Oxidação: Temperatura: 950 °C; Hâtidid 1 min; Vácuo: J Oxidação: Temperatura: 950 °C; Tempo de manutenção: 1 min; Vácuo: Sim CTE: (25 – 500 °C): 14,2 x 10-6/K (20 – 600 °C) : 14,5 x 10-6/K Composito de laboratorio recomendado: SR Nexco® Composito Laboatorio Recomendado: SR Nexco® Recomendado ceramisk material: IPS Style®, IPS InLine® One, IPS InLine®, IPS InLine® PoM, IPS Classic®, IPS d5IGN® Pre-Soldagem / Fluxo: SHFWC Post-Soldagem / Fluxo: High Fusing Bondal Flux Hilo de soldadura laser: Laser Ceramic White Fluxo: High Fusing Bondal Flux Fluxo: Bondal Flux
■ CONDIZIONE DI STOCK Conservar dans un endroit sec, à température ambiante. ■ AVERTISEMENT Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. Les dommages résultant de son utilisation en des cas prescriptions ou d'une utilisation, indépendamment du fabricant, de produits qui ne sont pas spécialement développés pour le test du produit. L'utilisateur pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità 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 fabbricanti.	■ CONDICIONES DE STOCK Almacenar en un ambiente seco a temperatura ambiente. ■ AVISO Este material se ha desarrollado para el uso en odontología. Si el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para a adecuación e a sua utilización para cualquier finalidad que não explicitamente indicada nas Instruções. Esses regulamentos também se aplican sobre os materiais posados em conjunto com produtos de outros fabricantes.
■ CONDIZIONE DI STOCK Conservar dans un endroit sec, à température ambiante. ■ AVERTISEMENT Ce matériau a été développé exclusivement pour un usage dentaire. Il doit être mis en œuvre en respectant scrupuleusement le mode d'emploi. Les dommages résultant de son utilisation en des cas prescriptions ou d'une utilisation, indépendamment du fabricant, de produits qui ne sont pas spécialement développés pour le test du produit. L'utilisateur pertanto è tenuto a verificare, prima dell'impiego, l'idoneità 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 fabbricanti.	■ CONDICIONES DE STOCK Almacenar en un ambiente seco a temperatura ambiente. ■ AVISO Este material se ha desarrollado para el uso en odontología. Si el manual de instrucciones. El fabricante no se hace responsable por los daños resultantes de no seguir el manual de instrucciones. El usuario es responsable de testar los productos para a adecuación e a sua utilización para cualquier finalidad que não explicitamente indicada nas Instruções. Esses regulamentos também se aplican sobre os materiais posados em conjunto com produtos de outros fabricantes.

■ DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Alliage dentaire métal-céramique dentaire, à base de Co-Cr, Type 5	■ DESCRIZIONE DEL PRODOTTO Alliage dentaire per metallo-ceramica Co-Cr, Tipo 5
■ INDICAZIONI * Telefonkonstruktionen, Kronen, Brücken, Brücken larges, Tenons / Moignons en plaque, Barres, Attach, Suprastructures visées sur implant, Prothèses partielles	■ INDICAZIONI * Telefonkonstruktionen, Kronen, Croni, Ponti, Ponti estesi, Pemi radicolari/ricristorzioni radicolari, Barre, Attach, Suprastrutture impiantari, Protesi parziali
■ MODELAGE EN CIRE / MODELISATION Concevoir l'armature en forme anatomique partielle en tenant compte de la stratification prévue. Utiliser des réservoirs mécaniques pour la stratification avec un composite de laboratoire. Les couronnes unitaires nécessitent une épaisseur minimale de 0,3 mm. Les couronnes à piliers nécessitent une épaisseur minimale de 0,5 mm. La conception de l'armature doit procurer un support adéquat au matériau de stratification. Éviter les angles vifs. Les points de connexion doivent être aux dimensions requises afin de résister aux déformations. Créer des surfaces supérieures pour assurer une soudure prévue avec un intervalle de 0,05 à 0,2 mm.	■ MODELAZIONE IN CERA Modellare la struttura in forma anatomica ridotta tenendo in considerazione il rivestimento estetico previsto. In questo caso di utilizzo di composito da laboratorio per il rivestimento estetico, considerare le ritensioni meccaniche. Le corone singole richiedono un spessore minimo di 0,3 mm. Le corone a piloni richiedono un spessore minimo di 0,5 mm. Assicurarsi che la forma della struttura supporti sufficientemente il rivestimento estetico. Evitare cuspidi accentuate. I punti di connessione devono avere adeguate dimensioni, per offrire resistenza alla deformazione. Per i sovraccoperti creare una superficie per la saldatura prevista con una separazione tra 0,05 – 0,2 mm.
■ MISE EN PLACE DES DIGNES ET COULEES Prévoir des tiges de coulé de taille appropriée pour l'armature de bride ou la restauration unitaire modifiée. De manière générale, le réservoir, les dérivations de tige de coulé et les tiges de raccord, en poire ou traditionnelles, doivent être de dimension adaptée à la technique utilisée. Que la technique employée soit directe ou indirecte, le réservoir doit être positionné de telle sorte que le collecteur de la source de chaleur, les tiges de raccorde au collecteur et la colle ne doivent pas excéder 2,5– 3,0 mm de longueur ou de largeur. Le poids de la performe en cre, tiges ou cônes incises, doit être donné en grammes afin de déterminer la quantité d'alliage nécessaire. Formule de conversion de la cre : masse de cre (en grammes) x densité d'alliage = quantité d'alliage nécessaire (en grammes).	■ IMPERNIATURA DEI CANALI DI COLATA Dotare il restauro del dente singolo modellato o la struttura del ponte, di canali di colata di dimensioni adeguate. In generale, le dimensioni del serbatoio dei canali di colata e dei canali di colata, che siano a forma di pera o di forma tradizionale, devono essere delle dimensioni componenti alla tecnica utilizzata. Utilizzando il metodo di impennatura unico, assicurarsi che la forma della struttura venga posizionata nel centro termico del cilindro. I canali di collegamento fra il serbatoio e l'oggetto della fusione dovrebbero avere una lunghezza, e 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 cera : peso in cera (in grammi) x densità = quantità di lega necessaria in grammi.
■ MISE EN REVÊTEMENT Utiliser une résine de revêtement à liant phosphate. Suivre les instructions du fabricant.	■ MESSA IN RIVESTIMENTO Utilizzare una massa di rivestimento a legante fosforico. Attenersi alle istruzioni del produttore.
■ PRECHAUFFAGE / CALCINATION Température de calcination recommandée : 800 – 850 °C	■ PRECALENTAMIENTO / QUEMA Temperatura de quemar recomendada : 800 – 850 °C
■ FUSION ET COULEE Flamme: Propane 0,35 bar / Oxygène 0,7 bar D'autres spécifications peuvent être requises en fonction du type de machine à couler. Induction et passage au gaz sont recommandés. Après affaiblissement du lingot, recherchez tout bras d'oxydation et platier sous 2 à 4 secondes. Es il conseillé d'utiliser un creuset céramique distinct et propre pour chaque alliage. Préchauffer le creuset en céramique nel four à calcination. Toujours utiliser un nouveau alliage. Ne pas utiliser de flux. Température de coulé : 1450 – 1500 °C	■ FUSIONE E COLATA Flamma: Propano 0,35 bar / Ossigeno 0,7 bar Da seconda dell'apparecchio di fusione possono essere necessarie altre impostazioni. Fusione a fiamma ed a gas sono consigliate. Dopo l'affievolimento del lingotto, osservare la rottura de ossidazione y colar en seguida 2 – 4 segundos. Es il conseillé d'impiegare un crisol ceramico limpo e individual per cada aleación. Preiscaldar a cerâmica no forno de preaquecimento. Usar sempre uma lega nova. Não usar fundente. Temperatura di fusione: 1450 – 1500 °C
■ FINITION DE L'ARMATURE Après refroidissement, nettoir y limiter con un produit abrasif. Rénover le revêtement et limer cuidadosamente a peça fundida com óxido de alumínio (AL ₂ O ₃). No usar martillo para retirar el revestimiento. Use frezas de carburo y/o instrumentos cerámicos de devastado para reparar el colado. Arenar la superficie con oxido de aluminio 50 – 100 micras (AL ₂ O ₃)	

