

4all®



Уповноважений Представник в Україні:
Представництво "Івоклар Вівадент Маркетинг Лімітед"
Адреса: вул. Дніпровська Набережна, буд. 23/А, офіс 8
02098, м. Київ, Дарницький район, Україна
E-Mail: info@ivoclarvivadent.com
Тел. + 38 (0) 44 219-40-30

Білий, на основі нікелю, стоматологічний металокерамічний ливарний сплав типу 4

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

МОДЕЛЮВАННЯ

Змодельуйте каркас у зменшеній анатомічній формі, враховуючи заплановане облицювання. Одиночні коронки вимагають товщини мінімум 0,3 мм; опорні коронки товщиною мінімум 0,5 мм. Переконайтеся, що каркас демонструє адекватну стабільність форми. Уникайте гострих кутів. Змодельуйте зони з'єднувачів так, щоб вони були достатніми для розміщення та використання сплаву.

ВИДАЛЕННЯ ЛІТНИКІВ

Забезпечте змодельований мостовий каркас або задовільну матрицю відповідного розміру. Використовуйте прямі або непрямі техніки, переконавшись, що резервуар знаходиться в центрі тепла. З'єднувальні літникові ходи між резервуаром та металевою основою коронки повинні бути довжиною та шириною 2,5-3,0 мм.

МАСА ДЛЯ ФОРМУВАННЯ

Зважте воскову модель, в тому числі матрицю, щоб визначити кількість сплаву, який буде використовуватися. (Дивіться формулу перетворення воску: вага x щільність = гр. сплаву). Використовуйте інструкції виробника маси для формування.

ВИПАЛ

Рекомендована температура випалу: 800-850 ° C / 1470-1560 ° F

НАПЛАВЛЕННЯ ТА ЛИТТЯ

Використовуйте окремий керамічний тигель для кожного сплаву та попередньо нагрійте тигель у випалювальній печі. Завжди використовуйте свіжий сплав. Залежно від типу ливарної машини, дотримуйтесь вказівок виробників щодо використання. Якщо ви використовуєте Ivoclar Vivadent Magic Wand, встановіть тиск пропану до 0,35 бар / 5 фунтів на квадратний дюйм і кисню до 0,7 бар / 10 5 фунтів на квадратний дюйм. Тримайте сплав у відновній атмосфері полум'я між внутрішніми та зовнішніми конусами. Не використовуйте флюс. Після відливання дайте охолонути до кімнатної температури. Обрізка та видалення відливки: злитки падають вниз, чекайте оксидного затвердіння та закалювання наступні 2-4 секунди.

Температура відливання: 1405-1465 ° C / 2560-2670 ° F

ПІДГОТОВКА МЕТАЛУ

Обережно зніміть та очистіть об'єкт з допомогою Al₂O₃. Не використовуйте молоток для зняття об'єкта для запобігання деформації. Обробіть каркас з допомогою карбідовольфрамового бору або шліфувального інструменту з металізованої кераміки. Продуйте поверхню з допомогою Al₂O₃ 50-100 мікрон при макс. тиску 4,5 бар / 65 фкд. Потім очистіть ультразвуком або парою. Уникайте вдихання пилу при шліфуванні!

ОКИСЛЕННЯ

Продуйте поверхню з допомогою Al₂O₃ 50-100 мікрон при макс. тиску 4,5 бар / 65 фкд перед окисленням. Потім очистіть ультразвуком або парою. Покладіть об'єкт на лоток для випалу і

забезпечте достатню підтримку Помістіть лоток у фарфорову піч, встановлену на низьку температуру 650 ° C / 1200 ° F та збільшіть температуру печі до 950 ° C / 1740 ° F без вакууму з часом витримки 1 хв. у верхній частині температурного діапазону.

Використовуйте кераміку згідно з ISO 9693 при температурі випалу максимум 1000 ° C.

ПРИПОЇ ТА ФЛЮСИ

Зробіть шматок припою настільки малим, наскільки це можливо, і попередньо нагрійте його в печі приблизно до 600 ° C / 1112 ° F. Щілина для спаювання має бути такою ж товщиною, як пластинка припою. Дозвольте об'єкту повільно охолонути після пайки.

Попередня пайка: Super Solder, високоплавкий бондальний флюс NP

Результуюча пайка: низькоплавкий припій з білого золота, високоплавкий бондальний флюс NP

Матеріал для лазерного зварювання: Біла лазерна кераміка

ПОЛІРОВКА

Після глазурування видаліть оксид і залишок флюсу та обробіть / відполіруйте каркас з допомогою гумового бору для поліровки / фрези для шліфування.

ПОКАЗАННЯ

Коронки, мости з малим прольотом, телескопічні коронки, конусні коронки, штифти, мости с довгим прольотом.

ПРОТИПОКАЗАННЯ

Для пацієнтів з відомими алергією / чутливістю до будь-яких основних або незначних компонентів цього сплаву рекомендується консультація з лікарем.

ПОПЕРЕДЖЕННЯ: ЦЕЙ СПЛАВ ВКЛЮЧАЄ НІКЕЛЬ І НЕ МОЖЕ

ВИКОРИСТОВУВАТИСЯ ДЛЯ ОСІБ З ВІДОМОЮ ЧУТЛИВІСТЮ ДО НІКЕЛЮ. ПИЛ ТА ВИПАРОВУВАННЯ, ЯКІ ВКЛЮЧАЮТЬ НІКЕЛЬ, НЕ МОЖНА ВДИХАТИ.

Використання хімічних речовин не рекомендується для видалення фарфору зі сплавів з неблагородних металів. При використанні, дотримуйтеся інструкцій виробника.

ПОБІЧНІ ЕФЕКТИ

У окремих випадках може виникнути чутливість або алергія на компоненти цього сплаву.

ВЗАЄМОДІЇ

Гальванічні ефекти можуть виникати між різними сплавами в одному і тому ж середовищі.

Щоб отримати додаткову інформацію, перегляньте таблицю властивостей сплаву.

МЕТОД МАТРИЦІ

РЕКОМЕНДАЦІЇ

ПРЯМИЙ

одиначні коронки
вкладки та накладки



НЕПРЯМИЙ

зчіпка
та декілька
окремих коронок



ІНСТРУКЦІЇ:

1. Виберіть матрицю з резервуаром, рівним або більшим, ніж перетин заповненої частини реставраційної конструкції.
2. Помістіть резервуар(и) по центру нагріву формувальної маси; тримайте реставраційну конструкцію приблизно в 5 мм від кінця формувальної маси і не ближче 5 мм від боків.
3. Переконайтеся, що матриця з'єднана з заповненою частиною реставраційної конструкції.
4. Зв'язок між матрицею та реставраційною конструкцією повинен розширюватися ("трубна" конфігурація), усуваючи турбулентність сплаву (що викликає ерозію формувальної маси) та полегшуючи безперешкодний потік сплаву під час лиття і затвердіння.
5. Виберіть правильну вагу сплаву, щоб усунути негативний ефект занадто великої пігулки під час затвердіння. Загальне правило для вірного визначення ваги сплаву:
загальна маса воску x питома вага сплаву = відповідна маса сплаву

ПРОПОЗИЦІЇ:

1. Товщина та конструкція воскової моделі: дотримуйтеся інструкцій виробника.

2. Використовуйте охолоджуючу вентиляцію при важких та / або великих реставраційних конструкціях

	Випалена кераміка	
Умовна межа текучості (зсув 0,2%) МПа	375	
Твердість за Вікерсом	235	
Подовження (%)	12,0	
Модуль еластичності (МПа)	200000	
Щільність (г/см ³)	8,4	
Інтервал плавлення	1260-1350 С	
Температура відливання	1405-1465 С	
КТР (коеф. термічного розширення) 25-500 С	КТР 20-600 С	14,1
		13,9

Склад

Ni	Co	Cr	Mo	Si	Mn	Al	C
61,4	-	25,7	11,0	1,5	<1,0	<1,0	<1,0

ISO 13485

Сертифікована система керування якістю

Застереження: Федеральний закон США обмежує продаж або замовлення цього препарату тільки ліцензованим стоматологом.

www.ivoclarvivadent.com

Дата редакції: 10/2009

Редакція 2

564048/1009/WE3/H



Цим засвідчується, що вищенаведений переклад відповідає текстові оригіналу англійською мовою.

Начальник відділу іноземних перекладів Дніпропетровської торгово-промислової палати

С.Г.Безкоровайний

Україна, 49044, Дніпро, вул.Шевченка, 4
Дніпропетровська торгово-промислова палата,
Відділ перекладів
тел: 056 374 94 26