

CAST-N**Ni-Cr Dental Ceramic Alloy Instruction --- Nikel-Krom Seramik Metali Kullanma Talimatı**

TL.09.32 / Y.T.:06.07.2011 / R.T.:06.05.2014 / Rev.No:02 " Türkçe-İngilizce "

TS EN ISO 22674 Standartlarına uygundur

Non-precious alloy for metal-ceramic work or composite veneering-beryllium-free-Instruction of alloy and Technical Information

HARD TYPE/SERT

Technical Data	
Melting Range / Ergime Derecesi	1200– 1300 °C
Ductile Yield (A5) / Yield Modülü	% 25
Elongation / Elangasyon	330 MPa
Modulus of Elasticity / Esneklik Ölçüsü	205,000 (MPa)
Vickers Hardness / Vickers Sertliği	220
Density / Yoğunluk Oranı	8.2 g/cm 3
Coefficient of thermal expansion / Termal Genleşme kat sayısı	20-600 °C 14.1 (14.0 – 14.2 X10-6 K-1)
Tensile strength [RM] / Çekme (Gerilme)	880
Composition	
Nickel / Nikel	61 %
Chrome / Krom	26 %
Molybdenum / Molibden	10.5 %
Silicon / Silis	1.5 %
Others	Others ≤0.50 % - FE 0.3 % - C 0.02 %

Instruction :

Modelling: Minimum preparation for metal and Porcelain Single crowns : 1.3 – 1.5 mm Bridgework : 2.5 – 2.0 mm

Before the wax-up the preparations should be coated with die varnish. The size of the metal crown should be reduced to correspond to that of the final prosthetic crown, missing portions of the teeth. A cross-sectional wall thickness of 0.4 mm at the accusal surface will ensure a successful casting. Uniform porcelain thickness ensures stress-free bonding. In order to avoid chipping of the porcelain, the lingual metal margin should be placed below the incisal region. Contact surfaces provided for soldering and welding. Rounding of the metal-porcelain interface ensures cleaner margins and an esthetic colour. The outstanding properties permit very thin connections to be used between the crowns and pontics. During later firing process the individual teeth can be seated clear of the adjacent teeth. This avoids a block appearance. Sprue System: Minimum metal thickness (after grinding) : for ceramic veneering 0.3 mm for acrylic veneering with retention pearls 0.3 mm. Shape groove in cervical and palatal area. Avoid sharp edges. In the case of work on long bridges, divide plastic hollow stick between the front teeth and in the area around the canine teeth. Investing / Preheating : Use phosphate-bonded crown and bridges investment materials. (DENTindex Investment) Follow processing instructions. Preheating temperature 900-1000 °

Melting/Casting: Do not overheat alloy. Use only clean crucibles, one crucible per alloy. It is to enable an exact identification of each charge cast new metal only. In case of re-casting: only re-cast identical alloys. Blast old material. Add at least 50 % of new material. Use only ceramic crucibles. Moment for Casting : Vacuum pressure casting with induction heating and centrifugal casting with induction heating. When the last solid component has submerged completely in the melt, continue to heat for 0 to 12 seconds depending on the induction capacity of the casting unit, then trigger casting. Follow operating instructions for induction furnaces. Flame centrifugal casting: Cast when the last solid component has submerged completely in the melt and the melt clearly moves due to the flame pressure. After deflasking: Blast residual investment material. Use fine carbide, ceramically bonded stones or sinetted diamond milling tools for finishing. Final Work: Blast visible metal surfaces, then blast-polish external surfaces. Rubber polish with DENTindex rubber polishers, Clean thoroughly steam clean or boil in aqua dest. Secondary Effects: Such as allergies to contents of the alloy or electrochemically based reactions may very rarely occur. Reactions: In case of known incompatibilities and allergies to contents of the alloy. Warranty : Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as Standard values. Our products are subject to a constant further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

Kullanma Talimatı:

Modelaj : Metal Porselen çalışmalarınızda kullanacağınız en az kalınlıklar; Tek Kronlarda : 1.3 - 1.5 mm Köprülerde : 1.5 – 2.0 mm

Mum modelajdan önce model güdük (çekirdek) vurniği ile kaplanmalıdır. Köprü çalışmalarınızda ve inley dökümlerde oluşabilecek kayıplar göz önüne alınarak mum modelaj yapılmalıdır. Oklüzal yüzde, kontak noktalarında metal kalınlığında, 0.4 mm kadar inebilirsiniz. Kron ve pontik uygulamalarında gerekli olan metal inceliğini kolaylıkla sağlayabilirsiniz. Bildiğiniz gibi eşit kalınlıkta porselen uygulandığında stres odakları oluşturmaz. Porselen bağlantısını bozan sivri uçlar ve keskin köşeler asla kullanılmamalıdır. Metal-seramik kurallar aynen uygulanmalıdır. Metal porselen bağlantı yüzeylerinde ve koleler de istenen netlik ve temizlik sağlanır. Sağlanan estetiği protez kullanımı boyunca koruyunuz. Çivileme: Seramik Kaplama için işlemden sonra asgari duvar kalınlığı 0.3 mm, muhafaza boncuklarla plastik kaplama için 0.3 mm. Cervikal ve palatinal bölgede oyuk boğaz oluşturun. Keskin köşelerden kaçının. Büyük çaplı işlerde döküm ayaklarını ön ve arka dişler arasında paylaştırın. Revetmanlama / Ön Isıtma: Fosfat Bağlayıcı Revetman malzemesi kullanın. (DENTindex Lucky) Kullanma talimatlarına uyunuz. Ön ısıtma ısısı 900-1000 °C . En iyi sonucu almak için 950 °C 30 ile 45 dakika arasında bekletiniz. Ergitme/Döküm: Prensip olarak alaşımı kaynatmayınız. Sadece temiz ve her alaşım için yeni pota kullanınız. Net bir geri dönüşüm için sadece yeni metal kullanın. Tekrar dökümde sadece aynı alaşımları tekrar döküm yapın. Eski malzemeyi mutlaka kumlayın, en az % 50 yeni malzeme kullanın. Sadece seramik pota kullanın. Döküm Uygulaması: İndüksiyon ocağının alaşım performansına göre 0-12 saniye arası ısıtın., sonra çözün. İndüksiyon ocağı kullanma talimatlarına uyun. Alevli santrafuj döküm: Son sabit parçada ergitme potasına battıktan sonra mine alev basıncında belirgin bir şekilde hareket ederken, döküm yapın. Kalıptan Çıktıktan Sonra : Kumlamadan sonra sonuçlandırmak için ince uçlu seramik bağlı taşlar yada sonsuz elmaslar kullanın. Sonuçlandırma: Görünen metal yüzeyleri parlatıp, cilalayın. (CAST-R) Ardından ayrıntılı temizleyin. Buhar ısıtma ile temizleyin yada aqua desk ile kaynatın. Reaksiyon: Alaşım bileşimlere karşı ispatlanmış bir hassasiyette ve reaksiyondadır. Garantimiz: Bizim Kullanma talimatlarımızı ister yazılı ister sözlü, ister görsel olarak aldıysanız hepside kendi tecrübe ve deneyimlerimize dayanmaktadır. Ürünlerimizde daima bir gelişim içinde olup böylelikle değişim, yapılandırma ve ekleme haklarımızı saklı tutuyoruz.

Marking: According to your request
Packing : Leather Pocket, Plastic Pocket, Wood Pocket

Diameter: 8 mm x 15 mm
Code: 11193-H



Çalışan Elemanlarınızın bu işde tecrübeli olması gerekir. Aksi takdirde çalışmalarınızda negatif sonuçlar alabilirsiniz.
 It must be experienced personals to this works otherwise above the conditions will prevent negative conditions.



L 13.02.2015

LOT

CERTIFICATES OF SYSTEM



UĞURLU DIŞÇILIK GIDA ENDÜSTRİ & İNŞAAT ÜRÜNLERİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ
 Kalfa Köyü 3. Çarlı Sk. No: Z-71 TEL: +90 276 212 62 38 FAX: + 90 276 223 96 42 UŞAK/TÜRKİYE
 Email: international@dentindex.com EUROPE COMPETENT : Erkan Yağcı Eugen-Richter-Str. 2 - 58089
 HAGEN/GERMANY Tel: + 49 2331 923 0 723 Fax: + 49 2331 923 0 722 e-mail: dentindex@yahoo.com

2014



2070