



### Working procedure for MINERVA 4 PdF

- 1. Indication.** Light yellow dental alloy for inlays, crowns, bridges and telescopic technique.
- 2. Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
- 3. Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm  $\varnothing$  for crowns, 3,5 mm  $\varnothing$  for pontics, runner bar 4-4,5 mm  $\varnothing$ .
- 4. Investing.** Invest in a reliable phosphate-bonded investment, such as Carrara Universal DL Investment.
- 5. Burn out.** Preheat at 750°C/1380°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature: 1030°C/1886°F in graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with Elephant Proflux. Use at least 1/3 new metal at each casting. Clean the metal well before re-use, for example by means of sandblasting and steam-cleaning.
- 7. Finishing.** Use the usual finishing instruments and materials, such as Elephant Alublast, Bright Blast and polishing materials.
- 8. Soldering.** Elephant II (PdF) 800°C/1470°F or III (PdF) 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.

### Gebrauchsanleitung für MINERVA 4 PdF

- 1. Indikation.** Blaßgelbe dental Legierung für Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik.
- 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
- 3. Gußstifte.** Gußstifte nach der indirekten Methode: 3 mm  $\varnothing$  für Kronen, 3,5 mm  $\varnothing$  für Zwischenglieder, 4-4,5 mm  $\varnothing$  für Querbalken.
- 4. Einbetten.** Einbetten mit bewährten Phosphat-Einbettmassen, z.B. Carrara Universal DL Investment.
- 5. Vorwärmen.** Vorwärmen bei 750°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1030°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit Elephant Proflux. Bei jedem Guß mindestens 1/3 Neumetall verwenden. Das Metall vor der Wiederverwendung gründlich reinigen, z.B. durch Sand- und Dampfstrahlen.
- 7. Ausarbeiten.** Ausarbeiten wie gewohnt mit den normalen Ausarbeitungsinstrumenten und -materialien, wie Elephant Alublast, Bright Blast und Poliermaterialien.
- 8. Löten.** Elephant II (PdF) 800°C oder III (PdF) 750°C mit Elephant Paste Flux.

	<h1>MINERVA 4 PdF</h1>	<b>25</b> GRAM
Made in Germany	<p>Blaßgelbe palladiumfreie dental Goldgußlegierung Light yellow palladiumfree dental gold casting alloy Lichtgele palladiumvrije dentaal goud gietlegering</p> <p>Typ IV für Kronen und Brücken Type IV for crowns and bridges Type IV voor kronen en bruggen</p>	<p>www.elephant-dental.com REF 540206050</p>
	<p>Au=60.0, Ag=25.5, Pt=4.5, Zn=1.0, Cu=9.0, Rest Ir Schmelzintervall, M.R. 870-920°C Dichte, S.G. 13.8 g/cm<sup>3</sup> Vickershärte, HV5 260 (Nach dem Guß, as cast) Bruchdehnung, Elong. 4% (Nach dem Guß, as cast) Rp-0.2, 750 MPa (Nach dem Guß, as cast) E-Modul 95 GPa</p>	
ISO 22674 Rx only	 <b>Elephant Dental B.V.</b> Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>
		 O344

## Gebruiksaanwijzing voor MINERVA 4 PdF

- 1. Indicatie.** Lichtgele dentale legering voor inlays, kronen, bruggen en telescoop techniek.
  - 2. Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
  - 3. Gietstiften.** Gebruik de indirecte methode: 3 mm  $\emptyset$  voor kronen, 3,5 mm  $\emptyset$  voor dummy's, 4-4,5 mm  $\emptyset$  voor dwarsbalken.
  - 4. Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
  - 5. Voorverwarmen.** Op 750°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
  - 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1030°C in grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met Elephant Proflux. Bij iedere gieting minimaal 1/3 deelnieuw metaal gebruiken. Metaal voor hergebruik goed reinigen, bijv. afstralen en stoomreinigen.
  - 7. Afwerken.** Afwerken met behulp van de gebruikelijke afwerkinstrumenten en -materialen, zoals Elephant Alublast, Bright Blast en polijstmaterialen.
  - 8. Solderen.** Elephant II (PdF) 800°C of III (PdF) 750°C met Elephant Paste Flux.
- 7. Voor verdere technische informatie zie Elephant dentaal legeringenkaart.**

## Mode d'emploi pour MINERVA 4 PdF

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune clair pour inlays, couronnes, bridges et technique télescopique.
- 2. Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
- 3. Tiges de coulée.** Selon la méthode indirecte: 3 mm  $\emptyset$  pour les couronnes, 3,5 mm  $\emptyset$  pour les prothèses, 4-4,5 mm  $\emptyset$  pour les soutiens transversaux. Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style Carrara Universal DL Investment.
- 5. Préchauffage.** Préchauffage à 750°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1030°C dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulée. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
- 7. Finition.** A l'aide des instruments et matériaux de finition habituels, comme Elephant Alublast, Bright Blast et des matériaux à polir.
- 8. Soudure.** Elephant II (PdF) 800°C ou III (PdF) 750°C avec Elephant Paste Flux.

## Istruzione d'uso per MINERVA 4 PdF

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo chiaro per inlay, corone, ponti e tecniche telescopiche.
- 2. Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
- 3. Perti di fusione.** Secondo il metodo indiretto: 3 mm  $\emptyset$  per le corone, 3,5 mm  $\emptyset$  per le parti intermedie, 4-4,5 mm  $\emptyset$  per i canali trasversali.
- 4. Riempimento del cilindro.** Utilizzare rivestimenti garantiti, aventi legamefosfatico, per esempio Carrara Universal DL Investment.
- 5. Preriscaldamento del cilindro.** Preriscaldare il cilindro a 750°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
- 6. Fusione.** Temp. di colata: 1030°C in crogiolo grafite; o con fiamma in crogioloceramico con Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ognifusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbatura o getti di vapore.
- 7. Rifinitura.** La rifinitura avviene normalmente con i consueti strumenti e materiali, come Elephant Alublast, Bright Blast e materiali a lustrare.
- 8. Saldatura.** Elephant II (PdF) 800°C o III (PdF) 750°C con Elephant Paste Flux.