



## Gebrauchsanleitung für MINERVA 58

- 1. Indikation.** Gelbe dental Legierung für Kronen, Brücken und Modellguß.
- 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, Pickling Agent und Poliermaterialien.
- 8. Löten.** Elephant III (PdF) 750°C oder IV (PdF) 700°C mit Elephant Paste Flux.

## Working procedure for MINERVA 58

- 1. Indication.** Yellow dental alloy for crowns, bridges and partial dentures.
- 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, Pickling Agent and polishing materials.
- 8. Soldering.** Elephant III (PdF) 750°C/1380°F or IV (PdF) 700°C/1290°F with Elephant Paste Flux.

	<h1>MINERVA 58</h1>	<b>25</b> GRAM
Made in Germany	Gelbe goldreduzierte dental Gußlegierung Yellow goldreduced dental casting alloy Gele goudgereduceerde dentale gietlegering  Typ IV für Kronen, Brücken und Modellguß Type IV for crowns, bridges and partial dentures Type IV voor kronen, bruggen en partiële protheses	www.elephant-dental.com REF 540206030
	Au=58.0, Pt=1.0, Pd=3.5, Ag=24.4, Cu=12.0, Zn=1.0, Rest Sn, Ir Schmelzintervall. M.R. 850-920°C Dichte, S.G. 13.8 g/cm <sup>3</sup> Vickershärte, HV5 295 (Nach dem Guß, as cast) Bruchdehnung, Elong. 8% (Nach dem Guß, as cast) Rp-0.2 870 MPa (Nach dem Guß, as cast) E-Modul 100 GPa	
ISO 22674 Rx only	 <b>Elephant Dental B.V.</b> Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>
		 0344

## **Gebruiksaanwijzing voor MINERVA 58**

- 1. Indicatie.** Gele dentale legering voor kronen, bruggen en partiële protheses.
- 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 deel nieuw 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, Pickling Agent en polijstmaterialen.
- 8. Solderen.** Elephant III (PdF) 750°C of IV (PdF) 700°C met Elephant Paste Flux.

## **Mode d'emploi pour MINERVA 58**

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune pour couronnes, bridges et prothèses partielles.
- 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.
- 4. Revêtement.** 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, Pickling Agent et des matériaux à polir.
- 8. Soudure.** Elephant III (PdF) 750°C ou IV (PdF) 700°C avec Elephant Paste Flux.

## **Istruzione d'uso per MINERVA 58**

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo per corone, ponti e protesi parziali.
- 2. Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
- 3. Perni 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 legame fosfatico, 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 crogiolo ceramico con Elephant Proflux. Usare almeno 1/3 di nuovo metallo ad ogni fusione. Pulire accuratamente il metallo prima di riutilizzarlo, a.e. tramite sabbiatura o getti di vapore.
- 7. Rifinitura.** La rifinitura avviene normalmente con i consueti strumenti e materiali, come Elephant Alublast, Bright Blast, Pickling Agent e materiali a lustrare.
- 8. Saldatura.** Elephant III (PdF) 750°C o IV (PdF) 700°C con Elephant Paste Flux.