

Working procedure for ORION ARGOS

- 1. Indication.** White dental alloy for metal-ceramic, 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 900°C/1650°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature is 1400°C/2550°F 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 carbide burs and/or ceramic bonded stones. The final trimming must be carried out in one direction only by means of fine crossteethed carbide burs! Sandblast with 50-125 micron aluminium oxide (Alublast), (pressure max. 3 bar).
- 8. Cleaning.** Ultrasonic or steam cleaner.
- 9. Oxidation.** 5 minutes at 950°C/1740°F, in atmosphere.
- 10. Bake.** With a standard fusing ceramic, such as Antagon Interaction.
- 11. Pre-soldering.** Orion 1090°C/1990°F white with Elephant Paste Flux.
- 12. Post-soldering.** Elephant II (PdF) 800°C/1470°F or III (PdF) 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für ORION ARGOS

- 1. Indikation.** Weiße dental Legierung für Metallkeramik, 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 900°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1400°C 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 mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphase nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 μ m (Alublast), (Druck max. 3 bar).
- 8. Reinigen.** Mit Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
- 9. Oxidbrand.** 5 Minuten bei 950°C ohne Vakuum.
- 10. Aufbrennen.** Mit normalschmelzendem Keramik, z.B. Antagon Interaction.
- 11. Vorlöten.** Orion 1090°C white mit Elephant Paste Flux.
- 12. Nachlöten.** Elephant II (PdF) 800°C oder III (PdF) 750°C mit Elephant Paste Flux.

ORION ARGOS

25
GRAM

Made in Germany

Weiße dental Palladium Aufbrennlegierung
White dental palladium ceramic alloy
Witte dentale palladium opbaklegering

Typ IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns, bridges & telescopic technique
Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek

Au=0.1, Pd=53.8, Ag=36.3, Sn=7.0, In=2.0, Rest Zn, Ru
Schmelzintervall, M.R. 1200-1275°C
Dichte, S.G. 10.6 g/cm³
Vickershärte, HV5 245 (Nach dem Brand, after firing)
Bruchdehnung, Elong. 17% (Nach dem Brand, after firing)
Rp-0.2 540 MPa (Nach dem Brand, after firing)
W.A.K., Lin. T.E.C. 14.7 μ m/m.K (25-500°C), 15.0 μ m/m.K (25-600°C)
E-Modul 118 GPa

www.elephant-dental.com

REF 540706010

SO 9693
Rx only



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE
0344

Gebruiksaanwijzing voor ORION ARGOS

- 1. Indicatie.** Witte dentale legering voor metaal-keramiek, 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 \varnothing voor kronen, 3,5 mm \varnothing voor dummy's, 4-4,5 mm \varnothing voor dwarsbalken.
- 4. Inbedden.** Gebruik een betrouwbare fosfaatgebonden inbedmassa, zoals Carrara Universal DL Investment.
- 5. Voorverwarmen.** Op 900°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietring-grootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1400°C 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 hardmetaalfrezen en/of keramisch gebonden slijpstenen. De laatste beslijpfase dient m.b.v. fijne kruisvertande hardmetaal frezen in één richting te worden beslepen! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 micron (Alublast), (druk max. 3 bar).
- 8. Reinigen.** Ultrasonisch danwel met de stoomreiniger.
- 9. Oxideren.** 5 minuten bij 950°C zonder vacuüm.
- 10. Opbakken.** Met normaal smeltend keramiek, bijvoorbeeld Antagon Interaction.
- 11. Voorsolderen.** Orion 1090°C white met Elephant Paste Flux.
- 12. Na-solderen.** Elephant II (Pdf) 800°C of III (Pdf) 750°C met Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour ORION ARGOS

- 1. Indication.** Alliage dentaire blanc pour métal-céramique, 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 \varnothing pour les couronnes, 3,5 mm \varnothing pour les prothèses, 4-4,5 mm \varnothing pour les soutiens transversaux.
- 4. Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base phosphate du style Carrara Universal DL Investment.
- 5. Préchauffage.** Préchauffage à 900°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1400°C dans un creuset céramique avec Elephant Proflux. Utilisez un minimum de 1/3 de métal neuf avec chaque coulé. Nettoyer soigneusement le métal avant la réutilisation, par exemple par décapage au jet et nettoyage à la vapeur.
- 7. Finition.** A l'aide de fraises en métal dur et/ou d'abrasifs céramiques. A la dernière phase de polissage, polir dans un sens avec des fraises en carbure de tungstène, a fine denture croisée! Sablez avec de l'oxyde d'alumine à 50-125 microns (Alublast), (pression max. 3 bar).
- 8. Nettoyage.** Ultrasonique ou avec générateur de vapeur.
- 9. Oxydation.** 5 minutes à 950°C sans vide.
- 10. Cuire.** Avec céramique température de fusion normal, par exemple Antagon Interaction.
- 11. Soudure primaire.** Orion 1090°C white avec Elephant Paste Flux.
- 12. Soudure secondaire.** Elephant II (Pdf) 800°C ou III (Pdf) 750°C avec Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per ORION ARGOS

- 1. Indicazione.** Lega dentale bianco per metallo-ceramica, 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 \varnothing per le corone, 3,5 mm \varnothing per le parti intermedie, 4-4,5 mm \varnothing 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 900°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
- 6. Fusione.** Temp. di colata: 1400°C 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.** Con frese di metallo e/o con routine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finali deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125 μ m (Alublast), (pressione max. 3 bar).
- 8. Pulitura.** Con apparecchio ad ultrasuoni o vaporizzatore.
- 9. Ossidazione.** 5 minuti a 950°C senza vuoto.
- 10. Cuocere al forno.** Con ceramica a punto di fusione normale, per esempio Antagon Interaction.
- 11. Saldatura primaria.** Orion 1090°C white con Elephant Paste Flux.
- 12. Saldatura secondaria.** Elephant II (Pdf) 800°C o III (Pdf) 750°C con Elephant Paste Flux.