



Working procedure for ORION UX

- 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 850°C/1562°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature: 1400°C/2552°F in graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with for example 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 μ m aluminum oxide (Alublast), (pressure max. 3 bar).
- 8. Cleaning.** With distilled water ultrasonic or by means of a steam cleaner.
- 9. Oxidation.** 5 minutes at 950°C/1742°F without vacuum.
- 10. Bake.** With a standard fusing ceramic, such as Antagon Interaction.
- 11. Pre-soldering.** Orion 1120°C/2048°F white or 1060°/1940°F (PdF) white with for example Elephant Paste Flux.
- 12. Post-soldering.** Elephant II (PdF) 800°C/1472°F or III (PdF) 750°C/1380°F with for example Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für ORION UX

- 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 850°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1400°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit z.B. 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 destilliertem Wasser im 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 1120°C weiß oder 1060°C (PdF) gelb mit z.B. Elephant Paste Flux.
- 12. Nachlöten.** Elephant II (PdF) 800°C oder III (PdF) 750°C mit z.B. Elephant Paste Flux.

	<h1>ORION UX</h1>	25 GRAM
Made in Germany	Weiße dental Gold Aufbrennlegierung White dental ceramic gold alloy Witte dentale goud opbaklegering Type 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	www.elephant-dental.com REF: 540-6080
	Au=77.0, Pt=9.6, Pd=9.2, Ag=1.5, In=1.5, Rest Ir, Cu, Sn, Re, Fe Schmelzintervall, M.R. 1145-1255°C Dichte, S.G. 18.0 g/cm ³ Vickershärte, HV5 225 (Nach dem Brand, after firing) Bruchdehnung, Elong. 12% (Nach dem Brand, after firing) Rp-0.2 520 MPa (Nach dem Brand, after firing) W.A.K., Lin. T.E.C. 13.8 μ m/m.K (25-500°C), 14.0 μ m/m.K (25-600°C) E-Modul 92 GPa	
ISO 22674 ISO 9693 Rx only	 Elephant Dental B.V. Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>  0344

Gebruiksaanwijzing voor ORION UX

- 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 850°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1400°C in grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met bijv. 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 μm (Alublast), (druk max. 3 bar).
- 8. Reinigen.** Met gedestilleerd water 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 1120°C wit of 1060°C (PdF) geel met bijv. Elephant Paste Flux.
- 12. Na-solderen.** Elephant II (PdF) 800°C of III (PdF) 750°C met bijv. Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour ORION UX

- 1. Indication.** Alliage 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, par exemple Carrara Universal DL Investment.
- 5. Préchauffage.** Préchauffage à 850°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1400°C dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec par exemple 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 μm (Alublast), (pression max. 3 bar).
- 8. Nettoyage.** Ultrasonique dans de l'eau distillée 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 1120°C blanc ou 1060°C (PdF) jaune avec par exemple Elephant Paste Flux.
- 12. Soudure secondaire.** Elephant II (PdF) 800°C ou III (PdF) 750°C avec par exemple Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per ORION UX

- 1. Indicazione.** Lega 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 850°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 grafite; o con fiamma in crogiolo ceramico con ad esempio 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 ruotine 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 μm (Alublast), (pressione max. 3 bar).
- 8. Pulitura.** Con apparecchio ad ultrasuoni in acqua distillata 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 1120°C bianco o 1060°C (PdF) giallo con ad esempio Elephant Paste Flux.
- 12. Saldatura secondaria.** Elephant II (PdF) 800°C o III (PdF) 750°C con ad esempio Elephant Paste Flux.