


### Working procedure for APOLLO 3 PdF

- 1. Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays, crowns and small bridges.
- 2. Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
- 3. Spruing.** 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 700°C/1290°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature: 1040°C/1900°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 APOLLO 3 PdF

- 1. Indikation.** Sattgelbe dental Legierung für Inlays, Kronen und kleine Brücken.
- 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
- 3. Gußstife.** Gußstife 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 700°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1040°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 Lot II PdF 800°C oder III PdF 750°C mit Elephant Paste Flux.

	<h1>APOLLO 3 PdF</h1>	<b>25</b> GRAM
Made in Germany	Sattgelbe palladiumfreie dental Goldgußlegierung Rich yellow palladium free dental gold casting alloy Diepele palladiumvrije dentale goud gietlegering	www.elephant-dental.com REF 540106030
	Typ III für Inlays, Kronen und kleine Brücken Type III for inlays, crowns and small bridges Type III voor inlays, kronen en kleine bruggen	
	Au=73.0, Ag=18.5, Pt=2.0, Cu=5.5, Zn=1.0, Rest Ir Schmelzintervall, M.R. 890-955°C Dichte, S.G. 15.7 g/cm <sup>3</sup> Vickershärte, HV5 155 (Nach dem Guß, as cast) Bruchdehnung, Elong. 31% (Nach dem Guß, as cast) Rp-0.2 350 MPa (Nach dem Guß, as cast) E-Modul 86 GPa	
ISO 22674 Rx only	 <b>Elephant Dental B.V.</b> Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>
		<b>CE</b> 0344

### Gebruiksaanwijzing voor APOLLO 3 PdF

- 1. Indicatie.** Diepgele dentale legering voor inlays, kronen en kleine bruggen.
- 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 700°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1040°C in een 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 en polijstmaterialen.
- 8. Solderen.** Elephant II PdF 800°C of III PdF 750°C met Elephant Paste Flux.

### Mode d'emploi pour APOLLO 3 PdF

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays, couronnes et bridges de petite portée.
- 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 700°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1040°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.** Terminez à 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 APOLLO 3 PdF

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone e ponti con piccole arcate.
- 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 700°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti, a seconda della grandezza del cilindro.
- 6. Fusione.** Temp. di colata: 1040°C in crogiolo di 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 e materiali a lustrate.
- 8. Saldatura.** Elephant II PdF 800°C o III PdF 750°C con Elephant Paste Flux.