

Working procedure for APOLLO 4

- 1. Indication.** Rich 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 \emptyset for crowns, 3,5 mm \emptyset for pontics, runner bar 4-4,5 mm \emptyset .
- 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: 1060°C/1940°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 I 850°C/1560°F, II (PdF) 800°C/1470°F or III (PdF) 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für APOLLO 4

- 1. Indikation.** Sattgelbe 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 \emptyset für Kronen, 3,5 mm \emptyset für Zwischenglieder, 4-4,5 mm \emptyset 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: 1060°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 I 850°C, II (PdF) 800°C oder III (PdF) 750°C mit Elephant Paste Flux.

APOLLO 4

25
GRAM

Made in Germany

Sattgelbe dental Goldgußlegierung
Rich yellow dental gold casting alloy
Diepgele dentale goud gietlegering

Typ IV für Inlays, Kronen, Brücken & Teleskoptechnik
Type IV for inlays, crowns, bridges & telescopic technique
Type IV voor inlays, kronen, bruggen & telescoop techniek

Au=70.0, Pt=4.5, Pd=2.0, Ag=13.4, Cu=9.0, Zn=1.0, Rest Sn, Ir
Schmelzintervall, M.R. 900-975°C
Dichte, S.G. 15.8 g/cm³
Vickershärte, HV5 240 (Nach dem Guß, as cast)
Bruchdehnung, Elong. 15% (Nach dem Guß, as cast)
Rp-0.2 650 MPa (Nach dem Guß, as cast)
E-Modul 92 GPa

www.elephant-dental.com

REF 540106040

ISO 22674
Rx only



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOOORN, The Netherlands

LOT

CE
0344

Gebbruiksaanwijzing voor APOLLO 4

- 1. Indicatie.** Diepgele 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 700°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van degietringgrootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1060°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 I 850°C, II (PdF) 800° of III (PdF) 750° met bijv. Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour APOLLO 4

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune foncé 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.
- 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: 1060°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 I 850°C, II (PdF) 800°C ou III (PdF) 750°C avec Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per APOLLO 4

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone, ponti e tecniche telescopiche.
- 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: 1060°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 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 lustrate.
- 8. Saldatura.** Elephant I 850°C, II (PdF) 800°C o III (PdF) 750°C con Elephant Paste Flux.