



Working procedure for ORION ISIS

- 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.
- 9a. Oxidation.** 5 minutes at 950°C/1740°F, in atmosphere.
- 9a. Oxireduction.** Blast lightly with aluminiumoxide 50-125 micron (Alubast) until oxide is just removed. Afterwards clean again (see point 8).
- 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 PP/820°C/1470°F with Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für ORION ISIS

- 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.
- 9a. Oxidbrand.** 5 Minuten bei 950°C ohne Vakuum.
- 9b. Oxidreduzierung.** Leicht abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 μ m (Alubast) bis Oxid gerade entfernt ist. Danach wieder reinigen (siehe punkt 8).
- 10. Aufbrennen.** Mit normalschmelzendem Keramik, z.B. Antagon Interaction.
- 11. Vorlöten.** Orion 1090°C white mit Elephant Paste Flux.
- 12. Nachlöten.** Elephant PP/820°C mit Elephant Paste Flux.

	<h1>ORION ISIS</h1>	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	www.elephant-dental.com REF 540706040
	Au=5.5, Pd=75.4, Ag=6.5, In=6.0, Ga=6.0, Rest Ru Schmelzintervall, M.R. 1250-1300°C Dichte, S.G. 11.0 g/cm ³ Vickershärte, HV5 260 (Nach dem Brand, after firing) Bruchdehnung, Elong. 30% (Nach dem Brand, after firing) Rp-0.2 620 MPa (Nach dem Brand, after firing) W.A.K., Lin. T.E.C. 14.0 μ m/m.K (25-500°C), 14.3 μ m/m.K (25-600°C) E-Modul 120 GPa	
ISO 9693 ISO 22674 Rx only	 Elephant Dental B.V. Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>
		 0344

Gebruiksaanwijzing voor ORION ISIS

- 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.
- 9a. Oxideren.** 5 minuten bij 950°C zonder vacuüm.
- 9b. Oxidreducering.** Straal licht af met aluminiumoxide 50-125 micron (Alubast), totdat de oxide net verwijderd is. Daarna nogmaals reinigen (zie punt 8).
- 10. Opbakken.** Met normaal smeltend keramiek, bijvoorbeeld Antagon Interaction.
- 11. Voorsolderen.** Orion 1090°C white met Elephant Paste Flux.
- 12. Na-solderen.** Elephant PP/820°C met Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour ORION ISIS

- 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.
- 9a. Oxydation.** 5 minutes à 950°C sans vide.
- 9b. Oxydoréduction.** Sablez légèrement avec de l'oxyde d'aluminium de 50-125 micron (Alubast), jusqu'à l'oxyde est justement disparu. Après de nouveau nettoyer (voir point 8).
- 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 PP/820°C avec Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per ORION ISIS

- 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 fosfatice, 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 sabbatura 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! Sabbare con ossido di alluminio 50-125 μm (Alublast), (pressione max. 3 bar).
- 8. Pulitura.** Con apparecchio ad ultrasuoni o vaporizzatore.
- 9a. Ossidazione.** 5 minuti a 950°C senza vuoto.
- 9b. Ossidoriduzione.** Saggiare leggermente con ossido d'alluminio 50-125 micron (Alubast) per rimuovere l'ossido fino al punto giusto. Quindi pulire nuovamente (v. punto 8).
- 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 PP/820°C con Elephant Paste Flux.