

### Working procedure for ORION UX PLUS

- 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 800°C/1470°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature is 1350°C/2460°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 carbide burs and/or ceramic bonded stones. The final trimming must be carried out in one direction only by means of fine cross-teethed carbide burs! Sandblast with 50-125 micron aluminium 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/1740°F, without vacuum.
- 10. Bake.** With a standard fusing ceramic, such as Antagon Interaction.
- 11. Pre-soldering.** Orion 1060°C/1946°F (PdF) yellow or 1090°C/1994°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 UX PLUS

- 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 800°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1350°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 mit Hartmetallfräsen und/oder keramisch gebundenen Schleifkörpern. Die letzte Beschleifphase nur mit feinen kreuzverzahnten Hartmetallfräsen in einer Richtung schleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125  $\mu$ 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 1060°C (PdF) yellow oder 1090°C white mit Elephant Paste Flux.
- 12. Nachlöten.** Elephant II (PdF) 800°C oder III (PdF) 750°C mit Elephant Paste Flux.

# ORION UX PLUS

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

Au=77.1, Pd=9.5, Ag=2.0, Pt=7.7, In=3.5, Rest Ir  
Schmelzintervall, M.R. 1150-1235°C  
Dichte, S.G. 17.8 g/cm<sup>3</sup>  
Vickershärte, HV5 235 (Nach dem Brand, After firing)  
Bruchdehnung, Elong. 7% (Nach dem Brand, After firing)  
Rp-0.2 600 MPa (Nach dem Brand, After firing)  
W.A.K., Lin. T.E.C. 14.1  $\mu$ m/m.K (25-500°C), 14.3  $\mu$ m/m.K (25-600°C)  
E-Modul 100 GPa

ISO 9693  
ISO 22674  
Rx only



Elephant Dental B.V.

Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands

LOT

CE  
0344

www.elephant-dental.com  
RPF 540406090

### **Gebruiksaanwijzing voor ORION UX PLUS**

- 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 800°C gedurende 30 tot 120 min., afhankelijk van de gietringgrootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1350°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 hardmetaalfrezen en/of keramisch gebonden slijpstenen. De laatste beslijffase dient m.b.v. fijne kruisvertande hardmetaalfrezen in één richting te worden uitgevoerd! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 micron (Alublast), (druk max. 3 bar).
- 8. Reinigen.** In 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 1060°C (PdF) yellow of 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 UX PLUS**

- 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 de phosphate type Carrara Universal DL Investment.
- 5. Préchauffage.** Préchauffage à 800°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1350°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.** A l'aide de fraises en métal dur et 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 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 1060°C (PdF) yellow ou 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 UX PLUS**

- 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. Perna 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 800°C per un periodo di tempo da 30 a 120 minuti a seconda della grandezza del cilindro.
- 6. Fusione.** Temp. di colata: 1350°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.** Con frese di metallo e con routine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finali deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato fine! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125  $\mu\text{m}$  (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 1060°C (PdF) yellow o 1090°C white con Elephant Paste Flux.
- 12. Saldatura secondaria.** Elephant II (PdF) 800°C o III (PdF) 750°C con Elephant Paste Flux.