


Working procedure for APOLLO 4 H

- 1. Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays, crowns, bridges, telescopic technique and partial dentures.
- 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 700°C/1290°F for 30-120 min. depending on the size of the muffle ring.
- 6. Casting.** Casting temperature: 1070°C/1960°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 Alublaster, 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 4 H

- 1. Indikation.** Sattgelbe dental Legierung für Inlays, Kronen, Brücken, Teleskoptechnik und Modellguß.
- 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 700°C für 30 bis 120 Minuten, je nach Gußringgröße.
- 6. Gießen.** Gießtemperatur: 1070°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 Alublaster, Bright Blast und Poliermaterialien.
- 8. Löten.** Elephant II (PdF) 800°C oder III (PdF) 750°C mit Elephant Paste Flux.

	<h1>APOLLO 4 H</h1>	25 GRAM
Made in Germany	Sattgelbe dental Goldgußlegierung Rich yellow dental gold casting alloy Diepgele dentale goud gietlegering	www.elephant-dental.com REF: 540106090
	Typ IV für Inlays, Kronen, Brücken, Teleskoptechnik & Modellguß Type IV for inlays, crowns, bridges, telescopic technique & partial dentures Type IV voor inlays, kronen, bruggen, telescoop techniek & partiële prothesen	
	Au=66.5, Pd=1.0, Ag=14.7, Pt=8.0, Cu=9.2, Rest Sn, Zn, Ir Schmelzintervall, M.R. 900-990°C Dichte, S.G. 15.5 g/cm ³ Vickershärte, HV5 280 (Nach dem Guß, as cast) Bruchdehnung, Elong. 11% (Nach dem Guß, as cast) Rp-0.2 790 MPa (Nach dem Guß, as cast) E-Modul 98 GPa	
ISO 22674 Rx only	 Elephant Dental B.V. Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>
		CE O344

Gebruiksaanwijzing voor APOLLO 4 H

- 1. Indicatie.** Diepgele dentale legering voor inlays, kronen, bruggen, telescoop techniek en partiële prothesen.
- 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: 1070°C in 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 4 H

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays, couronnes, bridges, technique télescopique et dentures partielles.
- 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: 1070°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 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 4 H

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone, ponti, tecniche telescopiche e protesi parziali.
- 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: 1070°C in crogiolo 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 lustrare.
- 8. Saldatura.** Elephant II (PdF) 800°C o III (PdF) 750°C con Elephant Paste Flux.