



Working procedure for APOLLO IST

- 1. Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays.
- 2. Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied.
- 3. Sprueing.** Dependent on the object's volume, according to the direct or indirect method: 2-3 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: 1030°C/1890°F in a graphite crucible; or with the flame in a ceramic crucible with for example 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, for example Elephant Alublast, Bright Blast and polishing materials.
- 8. Soldering.** Elephant II PdF 800°C/1470°F or III PdF 750°C/1380°F with for example Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für APOLLO IST

- 1. Indikation.** Sattgelbe dental Legierung für Inlays.
- 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist.
- 3. Gußstifte.** Abhängig vom Objektvolumen nach der direkten oder indirekten Methode anstiften: 2-3 mm \varnothing .
- 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: 1030°C im Graphittiegel; oder mit der Flamme im Keramiktiegel mit z.B. 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 z.B. Elephant Alublast, Bright Blast und Poliermaterialien.
- 8. Löten.** Elephant Lot II PdF 800°C oder III PdF 750°C mit z.B. Elephant Paste Flux.

<h1>APOLLO IST</h1>		25 GRAM
Made in Germany	Sattgelbe palladiumfreie dental Goldgußlegierung Rich yellow palladium free dental gold casting Diegele palladiumvrije dentale goud gietlegering	www.elephant-dental.com REF: 540106010
Typ II für Inlays Type II for inlays Type II inlays		
Au=76.9, Pt=1.2, Ag=12.8, Cu=8.5, Rest Zn, In, Ir Schmelzintervall, M.R. 920-960°C Dichte, S.G. 15.7 g/cm ³ Vickershärte, HV5 130 (Nach dem Guß, as cast) Bruchdehnung, Elong. 46% (Nach dem Guß, as cast) Rp-0.2 275 MPa (Nach dem Guß, as cast) E-Modul 92 GPa		
ISO 22674 Rx only	 Elephant Dental B.V. Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>
		 O344

Gebruiksaanwijzing voor APOLLO IST

- 1. Indicatie.** Diepele dentale legering voor inlays.
- 2. Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is.
- 3. Gietstiften.** Afhankelijk van het gietvolume direct of indirect aanstiften: 2-3 mm \emptyset .
- 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 gietring-grootte.
- 6. Gieten.** Giettemperatuur: 1030°C in een grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met bijv. 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 bijv. Elephant Alublast, Bright Blast en polijstmaterialen.
- 8. Solderen.** Elephant II PdF 800°C of III PdF 750°C met bijv. Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour APOLLO IST

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays.
- 2. Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage.
- 3. Tiges de coulée.** Selon le volume de l'objet, les placer par la méthode directe ou indirecte: \emptyset 2-3 mm.
- 4. Revêtement.** Utilisez un revêtement sûr à base de phosphate du style, par exemple 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: 1030°C dans un creuset en graphite; ou avec la flamme dans un creuset céramique avec par exemple 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 par exemple Elephant Alublast, Bright Blast et des matériaux à polir.
- 8. Soudure.** Elephant II PdF 800°C ou III PdF 750°C avec par exemple Elephant Paste Flux.

Istruzione d'uso per APOLLO IST

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay
- 2. Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti.
- 3. Perni di fusione.** Imperniare secondo la tecnica diretta o indiretta in base al volume dell'oggetto: \emptyset 2-3 mm.
- 4. Riempimento del cilindro.** Utilizzare un rivestimento affidabile con legante ai fosfati, come per esempio Elephant 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: 1030°C in crogiolo di grafite; o con fiamma in crogiolo ceramico con ad esempio 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 ad esempio Elephant Alublast, Bright Blast e materiali a lustrate.
- 8. Saldatura.** Elephant II PdF 800°C o III PdF 750°C con ad esempio Elephant Paste Flux.