



Working procedure for BERMUDENT Y

- 1. Indication.** Rich yellow dental alloy for inlays, crowns and bridges.
- 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: 1230°C/2250°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 crossteethed 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 1030°C PdF/1890°F yellow 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 BERMUDENT Y

- 1. Indikation.** Sattgelbe dental Legierung für Inlays, Kronen & Brücken.
- 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: 1230°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 eine Richtung beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 μ 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 1030°C PdF yellow mit Elephant Paste Flux.
- 12. Nachlöten.** Elephant II PdF 800°C oder III PdF 750°C mit Elephant Paste Flux.

	<h1>BERMUDENT Y</h1>	25 GRAM
Made in Germany	Sattgelbe dental Gold Aufbrennlegierung Rich yellow dental ceramic gold alloy Diepgele dentale goud opbaklegering Typ III für Inlays, Kronen und Brücken Type III for inlays, crowns and bridges Type III voor inlays, kronen en bruggen	www.elephant-dental.com REF 540-6020
	Au=86.0, Pt=11.0, In=1.2, Rh=0.7, Rest Zn, Ta Schmelzintervall, M.R. 1050-1150°C Dichte, S.G. 18.5 g/cm ³ Vickershärte, HV5 170 (Nach dem Brand, after firing) Bruchdehnung, Elong. 15% (Nach dem Brand, after firing) Rp-0.2 430 MPa (Nach den Brand, after firing) W.A.K., Lin. T.E.C. 14.3 μ m/m.K (25-500°C), 14.5 μ m/m.K (25-600°C) E-Modul 89 GPa	
ISO 22674 ISO 9693 Rx only	 Elephant Dental B.V. Verlengde Lageweg 10, 1628 PM HOOORN, The Netherlands	LOT <input type="text"/>  0344

Gebruiksaanwijzing voor BERMUDENT Y

- 1. Indicatie.** Diepgele dentale legering voor inlays, kronen en bruggen.
- 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: 1230°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 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.** 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 1030°C PdF yellow 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 BERMUDENT Y

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune foncé pour inlays, couronnes et bridges et.
- 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 800°C pendant 30 à 120 min. selon les dimensions du cylindre de coulée.
- 6. Coulée.** Température de coulée: 1230°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/ou d'abrasifs céramiques. A la dernière phase de polissage, polir dans un sens avec des fraises en carbure de tungstène, à 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 à température de fusion normal, par exemple Antagon Interaction.
- 11. Soudure primaire.** Orion 1030°C PdF yellow 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 BERMUDENT Y

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo intenso per inlay, corone e ponti.
- 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 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: 1230°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/o con ruotine a legante ceramico non contaminate. La rifinitura finale deve essere eseguita solo in una direzione, utilizzando frese al carburo con taglio incrociato! Sabbiare con ossido di alluminio 50-125 μ 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 1030°C PdF yellow con Elephant Paste Flux.
- 12. Saldatura secondaria.** Elephant II PdF 800°C o III PdF 750°C con Elephant Paste Flux.