

Working procedure for ORION YELLOW

- 1. Indication.** Yellow dental alloy for metal-ceramic, inlays, crowns and bridges.
- 2. Contraindication.** If patients are known to be allergic to any of the components, the material should not be applied. Bridges which exceed 6 units.
- 3. Sprueing.** According to the indirect method: 3 mm \varnothing for crowns, 3,5 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 1200°C/2190°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. 2 bar).
- 8. Cleaning.** With distilled water ultrasonic or by means of a steam cleaner.
- 9a. Oxidation.** 3 minutes at 900°C/1650°F, without vacuum.
- 9b. Oxidationreduction.** Sandblast with aluminum oxide 125 μm (pressure max. 2 bar) or pickle for max. 1 min. in clean pickling agent. Afterwards clean again (see point 8).
- 10. Bake.** With a standard fusing ceramic, such as Antagon Interaction. Baking temperature may not exceed 920°C/1688°F. If the porcelain manufacturer prescribes a baking temperature higher than 920°C/1688°F, but no higher than 930°C/1705°C, the baking time at 920°C/1688°F should be extended by one minute for every additional 10°C/50°F. With Antagon Interaction: 5-7 minutes cooling down.
- 11. Pre-soldering.** Carrara 950°C/1740°F with Elephant Paste Flux (no large surfaces).
- 12. Post-soldering.** Elephant II PdF 800°C/1470°F or III (PdF) 750°C/1380°F with Elephant Paste Flux.

Gebrauchsanleitung für ORION YELLOW

- 1. Indikation.** Gelbe Dentallegierung für Metallkeramik, Inlays, Kronen und Brücken.
- 2. Kontraindikation.** Nicht verwenden wenn eine Allergie gegen einen der Bestandteile bekannt ist. Brücken größer als 6 gliedrig.
- 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: 1200°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 beschleifen! Abstrahlen mit Aluminiumoxid 50-125 μm (Alublast), (Druck max. 2 bar).
- 8. Reinigen.** Mit destilliertem Wasser im Ultraschallgerät oder mit Dampfstrahlgerät.
- 9a. Oxidbrand.** 3 Minuten bei 900°C ohne Vakuum.
- 9b. Oxidreduzierung.** Abstrahlen mit Aluminiumoxid 125 μm (Druck max. 2 bar) oder max. 1 Min. in reinem Abbeizmittel absäuern. Danach wieder reinigen (Siehe Punkt 8).
- 10. Aufbrennen.** Mit normalschmelzender Keramik, z.B. Antagon Interaction. Brenntemperatur darf nicht höher als 920°C sein. Wenn die von dem Keramikhersteller vorgeschriebene Aufbrenntemperatur mehr als 920°C beträgt, aber nicht höher als 930°C, muss die vorgeschriebene Aufbrenntemperatur mehr als 920°C um jeweils 1 Minute pro zusätzlichen 10°C Aufbrenntemperatur verlängert werden. Mit Antagon Interaction: Abkühlen 5-7 Min.
- 11. Vorlöten.** Carrara 950°C mit Elephant Paste Flux (Keine Große Oberflächen).
- 12. Nachlöten.** Elephant II PdF 800°C oder III (PdF) 750°C mit Elephant Paste Flux.

rev. nov-2009

ORION YELLOW

25
GRAM

Made in Germany

Gelbe Dental Gold Aufbrennlegierung
Yellow dental ceramic gold alloy
Gele dentale goud opbaklegering

Type IV für Metallkeramik, Inlays, Kronen & Brücken
Type IV for metal-ceramic, inlays, crowns & bridges
Type IV voor metaal-keramiek, inlays, kronen & bruggen

Au=72.2, Pt=13.9, Ag=10.4, Zn=2.2, Rest Ir, In, Mn, Nb
Schmelzintervall, M.R. 1010-1080 °C
Dichte, S.G. 17.0 g/cm³
Vickershärte, HV5 200 (Nach dem Brand, after firing)
Bruchdehnung, Elong. 10% (Nach dem Brand, after firing)
Rp-0.2 470 MPa (Nach dem Brand, after firing)
W.A.K., Lin. T.E.C. 15.0 $\mu\text{m}/\text{m.K}$ (25-500°C), 15.3 $\mu\text{m}/\text{m.K}$ (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

REF 5-04-06/140

Gebruiksaanwijzing voor ORION YELLOW

- 1. Indicatie.** Gele dentale legering voor metaal-keramiek, inlays, kronen en bruggen.
- 2. Contra-indicatie.** Niet gebruiken indien een allergie voor een van de bestanddelen bekend is. Bruggen groter dan 6 delen.
- 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: 1200°C in een grafietkroes; of met de vlam in een keramische kroes met Elephant Proflux. Bij iedere gieting, minimaal 1/3 deel nieuw materiaal 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 hardmetaalfrezen in één richting te worden uitgevoerd! Afstralen met aluminiumoxide van 50-125 micron (Alublast), (druk max. 2 bar).
- 8. Reinigen.** In gedestilleerd water ultrasonisch danwel met de stoomreiniger.
- 9a. Oxideren.** 3 minuten bij 900°C zonder vacuüm.
- 9b. Oxidereducering.** Afstralen met aluminiumoxide 125 μm (druk max. 2 bar) of max. 1 min. in schoon afzuurmiddel afzuren. Daarna nogmaals reinigen (zie punt 8).
- 10. Opbakken.** Met normaal smeltend keramiek, bijvoorbeeld Antagon Interaction. Maximale opbaktemperatuur: 920°C. Indien de porseleinfabrikant een hogere opbaktemperatuur voorschrijft dan 920°C, maar niet hoger dan 930°C, dient voor elke 10°C hoger dehoudtijd op 920°C met één minuut verlengd te worden. Met Antagon Interaction: 5-7 minuten afkoelen.
- 11. Voorsolderen.** Carrara 950°C met Elephant Paste Flux (geen grote oppervlakken).
- 12. Na-solderen.** Elephant II PdF 800°C of III PdF 750°C met Elephant Paste Flux.

Mode d'emploi pour ORION YELLOW

- 1. Indication.** Alliage dentaire jaune pour métal-céramique, inlays, couronnes et bridges.
- 2. Contre-indication.** Ne pas utiliser en cas d'allergie à un des constituants d'alliage. Bridges de plus de 6 éléments.
- 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: 1200°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. 2 bar).
- 8. Nettoyage.** Ultrasonique dans de l'eau distillée ou avec générateur de vapeur.
- 9a. Oxydation.** 3 minutes à 900°C sans vide.
- 9b. Oxydoréduction.** Sablez avec de l'oxyde d'aluminium de 125 μm (pression max. 2 bar) ou max. 1 min.d'acidification dans du Pickling Agent propre. Après de nouveau nettoyer (voir no. 8).
- 10. Cuire.** Avec céramique température de fusion normal, par exemple Antagon Interaction. Température de cuisson ne doit pas excéder 920°C. Si le fabricant de porcelaine prescrit une température de cuisson supérieure à 920°C, mais non supérieure à 930°C, le temps de maintien de 920°C sera prolongé d'une minute pour chaque 10°C de plus. Avec Antagon Interaction : laisser refroidir durant 5 à 7 minutes.
- 11. Soudure primaire.** Carrara 950°C avec Elephant Paste Flux (pas pour les grandes surfaces).
- 12. Soudure secondaire.** Elephant II PdF 800°C ou III PdF 750°C avec Elephant Paste Flux.

Istruzioni d'uso ORION YELLOW

- 1. Indicazione.** Lega dentale giallo per metallo-ceramica, inlay, corone e ponti.
- 2. Controindicazione.** Non usare in caso di allergia per uno dei componenti. Ponti di più di 6 elementi.
- 3. Perni 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: 1200°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 ruotine 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 μm (Alublast), (pressione max. 2 bar).
- 8. Pulitura.** Con apparecchio ad ultrasuoni in acqua distillata o vaporizzatore.
- 9a. Ossidazione.** 3 minuti a 900°C senza vuoto.
- 9b. Ossidoriduzione.** Sabbatura con ossido di alluminio 125 μm (pressione massima 2 bar) o decappaggio max. 1 minuto in decapante pulito, quindi pulire nuovamente (v. punto 8).
- 10. Cuocere al forno.** Con ceramica a punto di fusione normale, per esempio Antagon Interaction. La temperatura di cottura non dev'essere superiore a 920°C. Qualora il produttore della porcellana prescriva una temperatura di cottura superiore ai 920°C, ma non superiore ai 930°C, prolungare di un minuto il tempo di cottura per ogni 10°C sopra i 920°C. Con Antagon Interaction: raffreddare da 5 a 7 minuti.
- 11. Saldatura primaria.** Carrara 950°C con Elephant Paste Flux (on per grandi superfici).
- 12. Saldatura secondaria.** Elephant II PdF 800°C o III PdF 750°C con Elephant Paste Flux.