

Gebruiksaanwijzing





Verkrijgbaar in de volgende kleuren:

margin 1A2, 3A4, 1B2, 3B4, 1C2, 3C4 & Booster
margin correction Bright, Medium & Dark

Gebruiksaanwijzing schoudermassa's.

Deze gebruiksaanwijzing heeft betrekking op de bij de Antagon Interaction-keramiek behorende schoudermassa's. Voor de verwerking van de standaard Antagon Interaction-massa's verwijzen we naar de gebruiksaanwijzing voor Antagon Interaction. Indicatie: Antagon Interaction *margin* is ontwikkeld voor het opbakken van keramische schouders in combinatie met metalen onderstructuren. Daartoe is een schouder- of chamferpreparatie vereist. Contra-indicatie: Alle overige preparatievormen. Antagon Interaction *margin* kan alleen worden gebruikt op legeringen met een thermische expansiecoëfficiënt tussen 13,8 en 14,9 $\mu\text{m}/\text{m}\cdot\text{K}$ (25-500°C). Alleen voor dentale toepassingen, Rx only, Type 1 dentaal keramiek



1 De stomp verzegelen

1 De stomp verzegelen:

- Breng een gipsverharder op de stomp aan en laat deze goed drogen.



2 De stomp separeren

2 De stomp separeren:

- Breng een keramiekseparatiemiddel op de stomp aan en blaas deze droog met perslucht.

Kleur	A1	A2	A3	A3,5	A4	B1	B2	B3	B4	C1	C2	C3	C4	D2	D3	D4
<i>margin</i>	1A2		3A4	50% 3A4 & 50% Booster	Booster	1B2		3B4	50% 3B4 & 50% Booster	1C2		3C4	50% 3C4 & 50% Booster	1A2	3A4	3C4
<i>margin correction</i>	Bright, Medium & Dark															

A close-up photograph showing a wooden brush applying a white, creamy substance (margin liquid) to the top of a light-colored ceramic shoulder. The shoulder is mounted on a wooden stump.


3a Aanbrengen van *margin*

3 Aanbrengen van *margin* voor de eerste schoudermassabakfase:

- Meng de desbetreffende *margin* (zie het kleuren schema op de vorige pagina) met behulp van *margin liquid* tot een crèmeachtige consistentie.
- Breng de *margin*-massa op de gebruikelijke wijze aan. Condenseer goed en blaas het desgewenst vóór verdere verwerking droog met een föhn.

A close-up photograph of the ceramic shoulder from the previous step, now with a thick, white, foamy mass of margin liquid applied to its top surface.

3b Droogblazen met föhn

A close-up photograph of the ceramic shoulder, showing the white margin mass being removed from the top surface.

4 Afnemen van het object


4 Afnemen van het object:

- Neem het object van de stomp.
- Bak de keramiek volgens het bakschema.

4 Bakschema voor de eerste schoudermassabakfase:

Drogen	Starttemp.	Vacuümstart-temp.	Opwarm-snelheid
8–10 min.	500°C	500°C	55–80°C/min.
Endtemp.	Baktijd	Optische verschijning	
915°C	3 min.#	Matglans	

2 min. met vacuüm en 1 min. zonder vacuüm

A close-up photograph of the ceramic shoulder after firing, showing a smooth, light-colored surface.

5 Schouder na de bakfase

5 Aanbrengen van *margin* voor de tweede schoudermassabakfase:

- Meng de desbetreffende *margin* met behulp van *margin liquid* tot een crèmeachtige consistentie.
- Breng de *margin*-massa op de gebruikelijke wijze aan. Condenseer goed en blaas het desgewenst vóór verdere verwerking droog met een föhn.
- Neem het object van de stomp.
- Bak de keramiek volgens het bakschema.

5 Bakschema voor de tweede schoudermassabakfase:

Drogen	Starttemp.	Vacuümstart-temp.	Opwarm-snelheid
8–10 min.	500°C	500°C	55–80°C/min.
Endtemp.	Baktijd	Optische verschijning	
915°C	2 min.#	Matglans	

1 min. met vacuüm en 1 min. zonder vacuüm

6 Aanbrengen van margin correction

6 Verwerking:

Corrigeren van de keramiëschouder met margin correction:

- Meng de massa net als de *margin* met behulp van *margin liquid* tot een crèmeachtige consistentie.
- Breng de massa op de te corrigeren plaats aan en condenseer goed. Blaas de massa vóór verdere verwerking droog met een föhn.
- Neem het object van de stomp.
- Bak de keramiek volgens het bakschema.
- Na het bakproces dient de correctielaag bij voorkeur mechanisch met siliconenpolijstinstrumenten en diamantpasta gepolijst te worden.

Foto's: ZTM Jan Schünemann (Bielefeld, Duitsland)

6 Bakschema voor de *margin corrections* Bright, Medium, Dark:

Drogen	Starttemp.	Vacuümstart-temp.	Opwarm-snelheid
6 min.	500°C	500°C	55–80°C/min.
Endtemp.	Baktijd	Optische verschijning	
850°C	2 min. zonder vacuüm	Zijdeglans	

Na het bakproces dient de correctielaag bij voorkeur mechanisch gepolijst te worden.

Antagon Interaction kan zeer goed in combinatie met de volgende Elephant-legeringen worden gebruikt:

(Voor meer gedetailleerde informatie sturen wij u graag een legeringstabel toe.)

Legering	TEC (25-500°C) µm/m.K	Afkoeling met Antagon Interaction		Goud %	Platina %	Palladium %	Zilver %
Orion UX	13,8	Snel	(0 min.)	77,0	9,6	9,2	1,5
Orion WX	13,8	Snel	(0 min.)	52,0	-	38,0	<1,0
Orion Vesta	13,8	Snel	(0 min.)	2,0	-	78,9	-
Bermudent H	14,0	Snel	(0 min.)	78,0	19,3	-	-
Orion UX Plus	14,1	Normaal	(2 min.)*	77,1	7,7	9,5	2,0
Orion UWX	14,1	Normaal	(2 min.)*	75,0	-	18,5	2,5
Orion GX	14,1	Normaal	(2 min.)*	84,0	8,0	5,0	0,9
Orion Isis Plus	14,2	Normaal	(2 min.)*	15,0	0,2	52,0	22,5
Biogold Plus	14,3	Normaal	(2 min.)#	86,5	10,5	-	-
Bermudent Y	14,3	Normaal	(2 min.)#	86,0	11,0	-	-
Biogold AN	14,3	Normaal	(2 min.)#	86,0	11,0	-	-
Biogold Interaction	14,3	Normaal	(2 min.)#	86,0	11,0	-	-
Biogold Pure	15,0	Normaal	(4 min.) ¹	99,8	-	-	-
Orion E	14,4	Langzaam	(5 min.)	52,0	-	25,6	17,0
Orion Argos	14,7	Langzaam	(7 min.)	0,1	-	53,8	36,3

* Of, als dit niet mogelijk is: snel

Of, als dit niet mogelijk is: langzaam

¹ Ondanks de hoge TEC-waarde normaal afkoelen vanwege de bijzondere samenstelling.

Elephant



dental health products

Wij ondersteunen uw succes.

Elephant Dental B.V.
Verlengde Lageweg 10
1628 PM Hoom
Tel. 0229 25 90 00
Fax 0229 25 90 99
E-mail info@elephant.nl
www.elephant-dental.com

ISO 6872
ISO 9693
Made in Holland

CE
0344
01-apr-2005