

# 冠桥通用铸造合金

**Academy Gold™** 

金黄色，金基牙科铸造合金 2 类



使用说明书

成分

金	铂	钯	银	铜	锡	锌	铟	镓	铈	铈	铈	其他
77.2	<1.0	-	12.7	8.5	-	<1.0	<1.0	-	-	<1.0	-	钽<1.0

适应症

嵌体，高嵌体，3/4 冠，冠



## Ivoclar Vivadent Worldwide



### Headquarters Liechtenstein

Ivoclar Vivadent AG  
Bendererstrasse 2  
FL-9494 Schaan  
Tel. +423 235 35 35  
Fax +423 235 33 60  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)



### Manufacturer USA

Ivoclar Vivadent Inc.  
175 Pineview Drive  
Amherst, NY 14228  
Tel. +1 800 533 6825  
Fax +1 716 691 2285  
[www.ivoclarvivadent.us](http://www.ivoclarvivadent.us)

### Australia

Ivoclar Vivadent Pty. Ltd.  
1 - 5 Overseas Drive  
P.O. Box 367  
Noble Park, Vic. 3174  
Tel. +61 3 979 595 99  
Fax +61 3 979 596 45  
[www.ivoclarvivadent.com.au](http://www.ivoclarvivadent.com.au)

### Austria

Ivoclar Vivadent GmbH  
Bremschstr. 16  
Postfach 223  
A-6706 Bürs  
Tel. +43 5552 624 49  
Fax +43 5552 675 15  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

### Brazil

Ivoclar Vivadent Ltda.  
Rua Geraldo Flausino Gomes,  
78 - 6.º andar Cjs. 61/62  
Bairro: Brooklin Novo  
CEP: 04575-060 - São Paulo - SP  
Tel. +55 (11) 3466 0800  
Fax +55 (11) 3466 0840  
[www.ivoclarvivadent.com.br](http://www.ivoclarvivadent.com.br)

### Canada

Ivoclar Vivadent Inc.  
2785 Skymark Avenue, Unit 1  
Mississauga, Ontario L4W4Y3  
Tel. +1 905 238 5700  
Fax +1 905 238 5711  
[www.ivoclarvivadent.ca](http://www.ivoclarvivadent.ca)

### China

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
Rm 603 Kuen Yang  
International Business Plaza  
No. 798 Zhao Jia Bang Road  
Shanghai 200030  
Tel. +86 21 5456 0776  
Fax +86 21 6445 1561  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

### Colombia

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
Calle 134 No. 7-B-83, Of. 520  
Bogotá  
Tel. +57 1 627 33 99  
Fax +57 1 633 16 63  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

### France

Ivoclar Vivadent SAS  
B.P. 118  
F-74410 Saint-Jorioz  
Tel. +33 450 88 64 00  
Fax +33 450 68 91 52  
[www.ivoclarvivadent.fr](http://www.ivoclarvivadent.fr)

### Germany

Ivoclar Vivadent GmbH  
Dr. Adolf-Schneider-Str. 2  
D-73479 Ellwangen, Jagst  
Tel. +49 (0) 79 61 / 8 89-0  
Fax +49 (0) 79 61 / 63 26  
[www.ivoclarvivadent.de](http://www.ivoclarvivadent.de)

### India

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd  
503/504 Raheja Plaza  
15 B Shah Industrial Estate  
Veera Desai Road, Andheri (West)  
Mumbai, 400 053  
Tel. +91 (22) 2673 0302  
Fax +91 (22) 2673 0301  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

### Italy

Ivoclar Vivadent s.r.l. & C. s.a.s  
Via Gustav Flora 32  
I-39025 Naturno (BZ)  
Tel. +39 0473 67 01 11  
Fax +39 0473 66 77 80  
[www.ivoclarvivadent.it](http://www.ivoclarvivadent.it)

### Japan

Ivoclar Vivadent K.K.  
1-28-24-4F Hongo  
Bunkyo-ku, Tokyo 113-0033  
Tel. +81 3 6903 3535  
Fax +81 3 5844 3657  
[www.ivoclarvivadent.co.jp](http://www.ivoclarvivadent.co.jp)

### Mexico

Ivoclar Vivadent S.A. de C.V.  
Av. Mazatlan No. 61, Piso 2  
Col. Condesa  
06170 México City, D.F.  
Tel. +52 (55) 50 62 10 00  
Fax +52 (55) 50 62 10 29  
[www.ivoclarvivadent.com.mx](http://www.ivoclarvivadent.com.mx)

### New Zealand

Ivoclar Vivadent Ltd  
12 Omega St, Albany  
PO Box 5243 Wellesley St  
Auckland  
Tel. +64 9 630 52 06  
Fax +64 9 914 99 90  
[www.ivoclarvivadent.co.nz](http://www.ivoclarvivadent.co.nz)

### Poland

Ivoclar Vivadent Sp. z.o.o.  
ul. Jana Pawla II 78  
PL-00175 Warszawa  
Tel. +48 22 635 54 96  
Fax +48 22 635 54 69  
[www.ivoclarvivadent.pl](http://www.ivoclarvivadent.pl)

### Russia

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
Derbenevskaja Nabereshnaya  
11, Geb. W  
115114 Moscow  
Tel. +7 495 913 66 19  
Fax +7 495 913 66 15  
[www.ivoclarvivadent.ru](http://www.ivoclarvivadent.ru)

### Singapore

Ivoclar Vivadent Marketing Ltd.  
171 Chin Swee Road  
#02-01 San Centre  
Singapore 169877  
Tel. +65 6535 6775  
Fax +65 6535 4991

### Spain

Ivoclar Vivadent S.A.  
c/ Emilio Muñoz Nº 15  
E-28037 Madrid  
Tel. +34 913 75 78 20  
Fax +34 913 75 78 38  
[www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

### Sweden

Ivoclar Vivadent AB  
Dalvägen 14  
S-169 56 Solna  
Tel. +46 (0) 8 514 93 930  
Fax +46 (0) 8 514 93 940  
[www.ivoclarvivadent.se](http://www.ivoclarvivadent.se)

### Turkey

Ivoclar Vivadent Liaison Office  
Ahi Evran Caddesi no 1  
Polaris Is Merkezi Kat: 7  
80670 Maslak  
Istanbul  
Tel. +90 536 577 12 62

### UK

Ivoclar Vivadent UK Limited  
Ground Floor Compass Building  
Feldspar Close  
Warrens Business Park  
Enderby  
Leicester LE19 4SE England  
Tel. +44 116 284 78 80  
Fax +44 116 284 78 81  
[www.ivoclarvivadent.co.uk](http://www.ivoclarvivadent.co.uk)

## ISO 13485

质量管理体系认证

如果没有特殊标注则是美国生产。

□ 加拿大生产

## [www.ivoclarvivadent.com](http://www.ivoclarvivadent.com)

警告：美国联邦法律规定此器械只能销售给有执照的牙科医师或类似人员。

Rev. 日期 4/09

Rev. 4

LOT

ivoclar  
vivadent®  
passion vision innovation

# 使用说明书

## 成型

取下整个轮廓的蜡型以便设计冠和桥框架。对于复合物，在考虑计划清漆的同时，在降低的解剖学形态上设计框架。单冠最小厚度为 0.3mm；基台冠最小厚度为 0.5mm。确保框架有足够的稳定性。避免尖角。为定位和合金设计足够的连接区域。如果需要复合物或树脂清漆，建议进行机械固位。

## 浇铸

提供成形的桥框架或带合适尺寸铸道的顶盖。使用直接或间接技术确保贮液池定位在热源中心。贮液池和顶盖之间连接铸道的长宽都应是 2.5~3.0mm。

## 包埋

称量含铸道的蜡型以确定要使用的合金量。(见蜡转换单/公式：重量×密度=合金量(g))。按照厂家的说明进行包埋。

## 焙烧

建议焙烧温度：

高温包埋：650~760°C/1200~1400°F

低温包埋：480~540°C/900~1000°F

## 熔接和铸造

每种合金使用一个单独的石墨/陶瓷坩埚。根据铸造机器的生产厂家的使用说明进行操作。最理想的是使用压缩气体和天然气火焰熔化冠桥铸造合金，因为丙烷和氧气的温度太高，很容易就会使这些合金的温度过高。如果使用丙烷和氧气，则丙烷的压力应设置到 0.15bar/2psi，氧气压力设置到 0.35bar/5psi。保持合金在内外锥形之间的低气压火焰中。若需要可以使用熔接剂。铸造后放在冷却台冷却到室温。

**浇铸温度：**1035~1095°C/1895~2005°F。

## 金属准备

用AL<sub>2</sub>O<sub>3</sub>，玻璃珠，或酸洗剂(如Previnox<sup>®</sup>)仔细去除包埋材并清洁工件。不要使用锤子去除包埋材以防变形。用钨钢车针或陶瓷粘接研磨工具抛光框架。研磨过程中注意不要吸入粉尘！

## 热处理

**退火：**705°C/1300°F，30 分钟；立即淬火(水)。

**硬化：**260°C/500°F，30 分钟，自然冷却。

## 焊接和熔化

焊接点应尽可能小并在约 600°C/1112°F 的熔炉内预热。焊接间隙应该与焊接带的厚度相同。焊接后让物品慢慢冷却。

**焊料：**通用焊料 PKF；.650，.615，.585 易熔焊料

**焊接剂：**粘接焊接剂

**激光焊接材料：**激光焊接黄色冠桥铸造合金

## 抛光

焊接或热处理后去除氧化物和焊接剂残留物，并用橡胶抛光刷和磨光器抛光和磨光框架。

## 适应症

嵌体，高嵌体，3/4 冠，冠

## 禁忌症

已知对合金中任何主要或次要成分过敏的患者，建议咨询临床医生。

## 副作用

极少数患者可能对合金中的某种成分发生过敏。

## 相互作用

在患者口腔中同时使用不同的合金可能发生贾尼凡效应。

**其他信息见合金性能表。**

## 浇铸方法

**建议**

**直接:**

单冠,  
嵌体和高嵌体



**间接:**

多个单位  
和多个单冠



**使用说明:**

1. 选择带贮液池的铸道，等于或大于修复体最厚横截面。
2. 让贮液池保持在包埋的热源中心；使修复体与包埋末端相距约 5mm，与侧面的距离保持在 5mm 以上。
3. 确保铸道与修复体上最厚的部分相接触。
4. 铸道和修复体的连接应该是向外张开(“喇叭”结构)；在铸造和凝固的过程中消除合金的湍流(引起包埋腐蚀)并促进合金无干扰流动。
5. 保证有适量的合金以消除凝固过程中金属球过大的副作用。凭经验适量的合金量确定方法是：总的蜡重量×合金的比重=适量的合金量。

**建议:**

1. 蜡型的厚度和设计：按照厂家的说明进行。
2. 铸造大量和/或大修复体时使用冷铸法。

金	铂	钯	银	铜	锡	锌	钢	镓	钷	铈	铈	其他
77.2	<1.0	-	12.7	8.5	-	<1.0	<1.0	-	-	<1.0	-	钽<1.0

	软化	铸造
非比例延伸弹性极限应力(偏移 0.2%)MPa	225	240
维氏硬度(HV)	120	125
断裂延伸率(%)	55	55
弹性模量(psi/MPa)	10,900,000/75,200	
密度(g/cm <sup>3</sup> )	15.9	
熔化范围	900-940°C/1652-1725°F	
浇铸温度	1035-1095°C/1895-2005°F	

产品标准编号：进口产品注册标准 YZB/USA 1881-2009 《冠桥通用铸造合金》

注册证书编号：国食药监械（进）字2009第2633042号

生产企业名称：Ivoclar Vivadent, Inc.

生产地址：175 Pineview Drive, Amherst, NY, 14228, United States

售后服务单位：义获嘉伟瓦登特（上海）商贸有限公司

售后服务地址：上海市静安区武定路881号1号楼3楼

售后服务电话：021-6032 1657

注册代理：列支敦士登义获嘉-伟瓦登特有限公司上海代表处