

齿科烤瓷合金

d.SIGN® 98 

金黄色，金基牙科烤瓷合金，4类



使用说明书

成分

金	铂	钯	银	铜	锡	锌	钨	镓	钕	铈	镧	其他
85.9	12.1	-	-	-	-	1.5	<1.0	-	-	<1.0	-	钽, 铁, 锰<1.0

适应症

建议用于高嵌体，3/4 冠，冠，套筒冠，锥形冠，根管桩，短桥和长桥，PFM 冠，植体上部结构，局部义齿。




ivoclar
vivadent[®]
passion vision innovation

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



Manufacturer USA

Ivoclar Vivadent Inc.
175 Pineview Drive
Amherst, NY 14228
Tel. +1 800 533 6825
Fax +1 716 691 2285
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

Austria

Ivoclar Vivadent GmbH
Bremschlstr. 16
Postfach 223
A-6706 Bürs
Tel. +43 5552 624 49
Fax +43 5552 675 15
www.ivoclarvivadent.com

Brazil

Ivoclar Vivadent Ltda.
Rua Geraldo Flausino Gomes,
78 - 6.^a 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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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 12/08

Rev. 4

LOT

ivoclar
vivadent®
passion vision innovation

使用说明书

成型

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。

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：750~820°C/1380~1510°F。

熔接和铸造

每种合金使用一个单独的石墨/陶瓷坩埚，并在焙烧熔炉内预热坩埚(陶瓷)。根据铸造机器的生产厂家的使用说明进行操作。如果使用 Ivoclar Vivadent Magic Wand，将丙烷压力设置到 0.35bar/5psi，氧气压力设置到 0.7bar/10psi。保持合金在内外锥形之间的低气压火焰中。不要使用熔接剂。铸造后放到冷却台冷却到室温。

浇铸温度：1225~1285°C/2240~2345°F

金属准备

用AL₂O₃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。在研磨过程中避免吸入粉尘！

氧化

氧化前用 50~100μm的AL₂O₃在最大 4.5bar/65psi的压力下喷砂表面。然后用超声波或蒸汽清洗。将物品放在耐火盘上并提供足够的支撑力。将耐火盘放在 650°C/1200°F的低温陶瓷熔炉内，然后在非真空条件下将熔炉温度增加到 925°C/1700°F，并在最高温度保持 5 分钟。**重要：**氧化并冷却后，将框架放在硫酸或氨基磺酸(固态硫酸)中浸泡 3 分钟。按照酸的生产商的说明配制 50%的溶液。要想达到最佳结果，应在使用前将酸加热到 75°C/158°F。注意：通常在使用酸的过程中，应遵守相应的安全措施。适当冲洗，接着使用Opaque(瓷粉)。

热处理

硬化：540°C/1000°F，15 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。

焊接前：高金无钯焊料，高温粘接焊剂

焊接后：.615 易熔焊料，低熔点白金焊料，.585 易熔焊料，粘接焊料

激光焊接材料：黄色激光陶瓷 PdF

抛光

上釉后去除氧化物和焊接剂残留物，并用橡胶抛光刷/磨光器抛光/磨光框架。

适应症

建议用于高嵌体，3/4 冠，冠，套筒冠，锥形冠，根管桩，短桥和长桥，PFM 冠，植体上部结构，局部义齿。

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。

	烤瓷	硬化
非比例延伸弹性极限应力(偏移 0.2%)MPa	510	605
维氏硬度(HV)	220	235
断裂延伸率(%)	8.0	5.0
弹性模量(psi/MPa)	11,600,000/80,000	
密度(g/cm ³)	18.9	
熔化范围	1055-1170°C/1930-2140°F	
浇铸温度	1225-1285°C/2240-2345°F	
线性热膨胀系数CTE	25-500°C 14.3	20-600°C 14.6

产品标准编号：进口产品注册标准 YZB/USA 0250-2010 《齿科烤瓷合金》

注册证书编号：国食药监械（进）字2010第2631442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