



# Premium

## Gebrauchsanweisung

## DIN EN ISO 15912, Typ 1, Klasse 2

### Beschreibung:

Premium ist eine phosphatgebundene, graphitfreie Schnelligusseinbettmasse mit außergewöhnlichen Eigenschaften. Sie ist zum Vergießen aller Dentallegierungen und für Vorwärmtemperaturen bis 1.100 °C geeignet. Anwendungsbereiche sind die Kronen- und Brückentechnik in Edelmetall und edelmetallfreien Legierungen, Kombitechnik und Presskeramik (z.B. Empress® von Ivoclar).

### Modelltion:

Die besten Ergebnisse bei Passung und Oberfläche erzielt man mit reinen Wachsmodellationen. Kunststoffe führen häufig zu deutlich schlechteren Oberflächen und Muffelrissen beim Schnelliguss. Das gilt besonders für die Sekundärmodellation in der Kombi- und Doppelkronentechnik.

### Anwendung K+B Technik:

Die vorschriftsmäßig angemischte Premium ohne Rütteln bis zu den Objekten einlaufen lassen, dann bei kleiner Rüttlerstufe eventuell unter Verwendung eines Instruments die Gussobjekte auffüllen, Muffel fertig ausgießen und nicht mehr nachrütteln. Für den Schnelliguss die Zeitvorgabe genau beachten.

### Mit Druck oder ohne?

Aufgrund der äußerst homogenen Kornverteilung dieser Einbettmasse ist eine Druckeinbettung nicht erforderlich! Wenn trotzdem die Druckeinbettung bevorzugt wird, sollte der Druck nach 15 Minuten abgesetzt werden um die Abbindeexpansion nicht zu behindern.

### Ansetzen der Gusskanäle:

Beachten Sie bitte die Empfehlungen über das Ansetzen der Gusskanäle nach dem SILADENT-System vorzugsweise mit Perawax-Gussbirnen. Die Gussobjekte werden in der Muffel so plaziert, dass sie niemals im thermischen Zentrum liegen. Die Dünnteile (z. B. Kronenränder) zeigen in Richtung Muffelwandung, Abstand zum Muffelrand 5 mm.

SILADENT Silikonmanschetten erzeugen eine spezielle Oberflächenstruktur der Gussmuffel, welches zur geregelten Erstarrung des Gussobjektes führt. Für Frontzahnbrücken empfehlen wir die Silikonmanschetten rund, Gr. 6, (REF 102610) für Seitenzahnbrücken bzw. bei zirkulären Konstruktionen die Silikonmanschetten Modellform, Gr. 0 - 3.

### Expansionsliquid-Konzentration:

25 ml Liquid / 100 g Pulver

### Hochgoldhaltige Gusslegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml

### Edelmetallreduzierte Gusslegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

### Technische Daten:

Amischflüssigkeit:	SILADENT-Expansionsliquid Typ 100
Mischungsverhältnis Pulver : Flüssigkeit:	100 g : 25 ml (K+B Technik)
Anrühren unter Vakuum:	60 Sek.
Verarbeitungsbreite:	5 - 7 Min.
Verarbeitungstemperatur:	ca. 22 °C (Raumtemperatur)
Erstarrungsbeginn:	9 - 11 Min.
Abbindeexpansion:	ca. >2,00 % (Liquid-Typ 100 unverdünnt zu 100 %)



#### Hochgoldhaltige Aufbrennlegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

#### Edelmetallreduzierte Aufbrennlegierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

#### Edelmetallfreie Legierungen:

Liquidverhältnis Typ 100 / dest. Wasser : 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

#### Schnellguss:

Premium ist vorzugsweise im Speedverfahren aufzuwärmen. Den Ofen auf 850 °C vorwärmen und Muffel genau 15 Min. nach dem Anrühren der Einbettmasse mit dem Trichter nach unten einstellen (beachten Sie bitte genau die vorgeschriebene Einstellzeit, gemessen ab dem ersten Kontakt Pulver und Flüssigkeit). Die Muffeln dürfen nicht direkt auf den Ofenboden gestellt werden. Wir empfehlen entweder gerillte Wachsauffangplatten oder spezielle „Füßchen“ aus dem Töpferfachhandel.

**Achtung!** Während der ersten 15 Min. sollten Umluft und Absaugung ausgeschaltet bleiben, der Ofen darf nicht geöffnet werden (Verpuffungsgefahr). Soll eine andere Vorwärmtemperatur als 850 °C erreicht werden, kann man 15 Min. nach dem Einstellen die gewünschte Temperatur nach unten oder oben korrigieren. Je nach Größe sind die Muffeln nach 45 - 60 Min. Vorwärmzeit gießbereit.

#### Konventionelles Vorwärmen:

Sollte ein lineares Aufheizen notwendig sein, wird nach einer Trockenzeit von mindestens 60 min die Muffel in den kalten Ofen gestellt und mit 5 - 7 °C pro Min. auf die gewünschte Endtemperatur aufgeheizt. Das Einhalten von Haltestufen ist bei Premium nicht ratsam!

#### Presskeramik (z. B. Empress®):

Verfahren Sie wie gewohnt und wählen Sie eine lineare Vorwärmkurve wie beim konventionellen Aufheizen ohne Haltestufen. In vielen Fällen ist auch das Speeden möglich. Vorzugsweise sollte die SILADENT Silikonmanschette Ceram 200 (angefertigte Pressmuffel, REF 102616) verwendet werden. Als in der Praxis bewährte Liquid-Konzentrationen für Presskeramiken hier einige Empfehlungen: 1- und 2-flächige Inlays (50 %), 3-flächige Inlays (60 %), Veneers - Vollkeramik - Schalenteknik (70 %), Vollkeramik - Maltechnik (80 %). Ermitteln Sie aufgrund obiger Werte durch einige Test-Pressungen die für Ihre Presskeramik vorteilhaftesten Einstellungen.

#### Hinweis:

Die anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf Versuchen und Erfahrungen aus unserem Entwicklungslabor. Sie können nur als Richtwerte angesehen werden. SILADENT-Produkte unterliegen strengen Qualitätskontrollen. Technische Änderungen vorbehalten.

#### Achtung:

**Einbettmassen enthalten Quarz und Cristobalitmehl. Staub nicht einatmen. Gefahr von Lungenerkrankungen (Silikose oder Krebs). Benutzen Sie einen geeigneten Atemschutz!**

**Bei Fragen:**

SILADENT-Anwendungstechnik (Tel.: 0 53 21-37 79 25/26)  
oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.

Stand der  
Information:  
07/2015



# Premium

Instructions for use

**DIN EN ISO 15912, type 1, class 2**

### Description:

Premium is a phosphate-bonded, graphite-free speed cast investment with exceptional properties. It is suitable for casting all types of dental alloy and can be preheated up to 1,100°C. It can be used for crown and bridge work using precious and non-precious alloys, fixed/removable resto-rations and injection-moulded porcelains (e.g. Empress®, Ivoclar).

### Waxing up:

Optimum fit and surface quality are best achieved using patterns fabricated entirely from wax. Using resins often results in much poorer surface quality and cracks in the mould with the speed cast technique. This applies particularly to waxing up removable sections of attachment and telescopic crown work.

### Crown and bridge work:

Mix Premium according to the instructions and pour it up to the patterns without vibration. Then vibrate gently into the patterns using a small instrument, if necessary. Fill the ring completely without any further vibration. Adhere strictly to the time given in the instructions for the speed technique.

### Use of pressure:

Investing under pressure is not necessary due to Premium's extremely homogenous grain distribution. If investing under pressure is preferred, the pressure should be released after 15 minutes so that it does not impede the setting expansion.

### Attaching sprues:

Follow the instructions in the SILADENT-system when sprueing wax wires especially with Perawax sprues. The patterns should never be placed in the heat centre of the mould. Thin sections, e.g. crown margins, should face towards the sides of the mould and be 5 mm from the casting ring.

SILADENT silicone sleeves produce a special surface structure of the moulds, which gives the investment a constant stiffness. For anterior tooth bridges we recommend to use our round silicone sleeves size 6 (REF 102610), for back tooth bridges resp. circularly constructions our model form silicone sleeves sizes 0 - 3 .

### Concentration of the expansion liquid:

25 ml liquid / 100 g powder

### High-gold-content precious metals:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml

### Semi-precious metals:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

### Technical data:

Mixing liquid:	SILADENT type 100 expansion liquid
Mixing ratio	
Powder : liquid:	100 g : 25 ml (Crown and bridge work)
Mixing under vacuum:	60 sec.
Working time:	5 - 7 min.
Working temperature:	approx. 22 °C (Room temperature)
Initial setting time:	9 - 11 min.
Setting expansion:	approx. > 2.00% (100% undiluted type 100 liquid)



#### Bonding alloys:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

#### Semi-precious bonding alloys:

Liquid ratio type 100 / distilled water: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

#### Precious free alloys (CrCo):

Liquid ratio type 100 / distilled water: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

#### Speed casting:

Premium is preferably preheated in the speed casting method. Preheat the furnace to 850°C and, exactly 15 minutes after mixing the investment, place the mould in the furnace with the sprue hole facing downwards. (Adhere strictly to the prescribed time, which is measured from the first contact of the powder and liquid.) Moulds should not be placed directly onto the floor of the furnace. We recommend using either a grooved tray for collecting wax or special stilts from a pottery craftshop.

**Caution!** During the first 15 minutes the furnace fan and extractor should remain switched off and the furnace door should not be opened because of the risk of instant combustion. If a preheating temperature other than 850°C is required, the temperature can be adjusted 15 minutes after placing the mould in the furnace. Moulds are ready to cast after heat soaking for 45 - 60 minutes depending on the size of the ring.

#### Conventional preheating:

If a conventional preheating is necessary should allow the mould to set for at least 60 minutes, then place it in a cold furnace and heat to the required temperature at a heat rate of 5 - 7°C per minute. Holding stages are not required when using Premium.

#### Injection-moulded porcelains (e.g. Empress®):

Follow normal procedure and select a conventional linear preheating curve without holding stages. In many cases it is also possible to use the speed technique. Use the silicone sleeve Ceram 200 (specially for pressable ceramics, REF 102616).

The following recommendations for liquid concentrations for injection-moulded porcelains have been tried and tested in practice: 50% for inlays with 1 or 2 surfaces, 60% for inlays with 3 surfaces, 70% for the all-porcelain build-up technique and 80% for the all-porcelain staining technique.

Carry out some test injections based on the above concentrations to determine the correct ratios for the injection-moulded porcelain used in your laboratory.

#### Please note:

Technical recommendations are based on tests and findings from work in our development laboratory and can only be regarded as guidelines. SILADENT products are subjected to strict quality controls. We reserve the right to make technical changes.

#### Warning:

**Investments contain quartz and cristobalite. Do not breathe in dust. Danger of lung diseases (silicosis or cancer). Use a suitable dust mask!**

**Further questions:** Contact SILADENT technical services (Tel.: +49 (0) 53 21-37 79 25/26) or our sales representatives.

Date of information:  
07/2015



# Premium

Instrucciones de uso

DIN EN ISO 15912, tipo 1, clase 2

### Descripción:

Premium es un revestimiento de precalentamiento rápido, de base fosfato, exento de grafito, con unas propiedades excepcionales. Está indicado para colar todo tipo de aleaciones dentales y para temperaturas de precalentamiento hasta 1.100°C. Sus aplicaciones son la técnica de coronas y puentes con metales preciosos y no preciosos, técnica combinada y cerámica inyectada (p.ej. Empress® de Ivoclar).

### Modelado:

Los mejores resultados de ajuste y calidad de superficie se obtienen modelando únicamente con cera. Las resinas a menudo repercuten en unas superficies con una calidad visiblemente más pobre y fracturas de mufla en los precalentamientos rápidos. Esto es particularmente válido para el modelado de las estructuras secundarias en la técnica combinada y de coronas telescópicas.

### Utilización para la técnica de coronas y puentes:

Premium preparado correctamente se vierte sin vibrar hasta el nivel de los patrones. Seguidamente, se rellenan los patrones de cera, eventualmente con un instrumento. Manteniendo la intensidad de vibración baja, acabar de rellenar el cilindro y no vibrar más. Para el precalentamiento rápido deberán observarse exactamente los tiempos indicados.

### ¿Con o sin presión?

Debido a la distribución de partícula extremadamente homogénea de este revestimiento ¡no es necesario revestir con presión! Si a pesar de ello se prefiere revestir con presión, ésta deberá desactivarse al cabo de 15 minutos para no impedir la expansión de fraguado.

### Fijación de los bebederos:

Toma en consideración por favor las recomendaciones del Sistema-SILADENT preferiblemente con las preformas Perawax. Los objetos a colar se disponen en el cilindro de modo que nunca queden en el centro térmico. Las partes delgadas (p.ej. los márgenes de las coronas) muestran hacia las paredes del cilindro. La distancia hacia la pared del cilindro deberá ser de 5 mm.

Los anillos de silicona de SILADENT dejan una estructura especial en la superficie del cilindro que resulta en una contracción controlada del colado. Para los puentes anteriores recomendamos anillos redondos del tamaño 6 (REF 102610) en cambio para puentes posteriores y construcciones circulares anillos de forma de modelo de los tamaños 0 - 3.

**Concentración de líquido expansor:** 25 ml Líquido / 100 g polvo

**Aleaciones preciosas, alto contenido en oro:**

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml

**Aleaciones semipreciosas:**

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

### Especificaciones técnicas:

Líquido de mezcla:	Líquido expansor SILADENT Tipo 100
Proporción de mezcla	
Polvo : Líquido:	100 g : 25 ml (técnica coronas y puentes)
Batido con vacío:	60 seg.
Tiempo de trabajo:	5 - 7 min.
Temperatura de trabajo:	aprox. 22 °C (temperatura ambiente)
Inicio de solidificación:	9 - 11 min.
Expansión de fraguado:	aprox. > 2,00% (tipo de líquido: 100, sin diluir al 100%)



#### Aleaciones para metal-cerámica:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

#### Aleaciones semipreciosas para metal-cerámica:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

#### Aleaciones no preciosas:

Concentración de líquido Tipo 100 / agua destilada: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

#### Pre calentamiento rápido (Método preferido para Premium):

Pre calentar el horno a 850°C e introducir la mufla con el embudo mostrando hacia abajo, exactamente 15 minutos después de batir el revestimiento (por favor observe exactamente el tiempo de introducción indicado, medido desde el primer contacto del polvo con el líquido). Las muflas no deberán colocarse directamente sobre el piso del horno. Recomendamos placas ranuradas para recoger la cera o bien unos soportes especiales utilizados en el ramo de la alfarería.

**¡Atención!** Durante los primeros 15 minutos deberán permanecer desconectados los dispositivos de recirculación de aire y aspiración y el horno no deberá abrirse (riesgo de inflamación). Cuando se desea alcanzar una temperatura de pre calentamiento diferente a los 850 °C, puede corregirse la temperatura deseada hacia arriba o hacia abajo 15 minutos después de introducir las muflas en el horno. Según su tamaño, las muflas estarán listas para colar tras un tiempo de pre calentamiento de 45 - 60 minutos.

#### Pre calentamiento convencional (si necesario):

Después de un tiempo de secado mínimo de 60 minutos se introduce la mufla en el horno frío y se calienta hasta la temperatura final deseada a una velocidad de 5 - 7 °C por min. Con Premium no es recomendable observar tiempos de mantenimiento.

#### Cerámica inyectada (p.ej. Empress®):

Proceda del modo habitual y seleccione una curva de pre calentamiento lineal como en el pre calentamiento convencional, sin tiempos de mantenimiento. En muchos casos también es posible el pre calentamiento rápido. Pero pre-feriblemente con el cilindro fabricado en el anillo de sili-cona Ceram 200 (REF 102616) de SILADENT. Algunas recomendaciones referentes a las concentraciones de líquido para la cerámica inyectada, probadas en la práctica: Inlays de 1 y 2 superficies (50%), inlays de 3 superficies (60%), carillas – íntegramente de cerámica inyectada – técnica de recubrimiento (sandwich) (70%), íntegramente de cerámica inyectada – técnica de maquillaje (80%). A partir de los valores indicados arriba, determine las con-centraciones más ventajosas mediante algunas inyecciones de prueba.

#### Observación:

Las recomendaciones técnicas para el uso se basan en ensayos y experiencias de nuestro laboratorio de desarrollo. Sólo pueden considerarse valores orientativos. Los productos SILADENT están sometidos a estrictos controles de calidad. Reservado el derecho a realizar modificaciones técnicas.

#### Atención:

**Revestimientos contener cuarzo y cristobalite. No respirar el polvo. Peligro de enfermedades de pulmones (silicosis o cáncer). ¡Utilizar mascarillas adecuada!**

**En caso de dudas:** Técnica de aplicación de SILADENT (Tel.: +49 (0) 53 21-37 79 25/26) o nuestros colaboradores del servicio exterior.

Fecha de la información:  
07/2015



# Premium

Istruzioni per l'uso

**DIN EN ISO 15912, Tipo 1, classe 2**

## Descrizione:

Premium è un rivestimento a legante fosfatico, privo di grafite, per il preriscaldamento veloce, con proprietà particolari. Può essere usato per tutte le leghe dentali e per temperature di preriscaldamento fino a 1.100°C. Il suo campo di applicazione è la protesi fissa in lega preziosa e non preziosa, la protesi combinata e la ceramica pressata (per es. Empress® della Ivoclar).

## Modellazione:

I migliori risultati riguardo la precisione e la superficie si ottengono con modellazioni completamente in cera.

Le resine sono spesso causa di superfici peggiori e di spacca-ture nel rivestimento durante il preriscaldamento veloce, specialmente per le parti secondarie di protesi combinatee di corone telescopiche.

## Utilizzo per protesi fissa:

Far colare fino alla modellazione il rivestimento miscelato secondo le istruzioni per l'uso, ridurre l'intensità del vibratore e riempire la modellazione usando eventualmente uno strumento adatto. Completare il riempimento del cilindro e spegnere subito il vibratore. Non continuare la vibrazione con il cilindro già riempito. Per il preriscaldamento veloce attenersi scrupolosamente ai tempi indicati.

## Sotto pressione oppure no?

Grazie alla struttura cristallina estremamente omogenea di questo rivestimento, un indurimento sotto pressione non è necessario! Nel caso si preferisca comunque effettuare un indurimento in una camera a pressione, la pressione deve essere tolta dopo 15 minuti per non impedire l'espansione di presa.

## Applicazione dei canali di colata:

Seguire i consigli per l'imperniatura dei canali di colata secondo il sistema SILADENT usando preferibilmente i perni di colata con nutrice a forma di pera Perawax. Gli oggetti da colare devono essere posizionati all'interno del cilindro in modo che essi non si trovino mai nel centro termico. Le parti sottili (per es. i margini delle corone) devono essere rivolte verso l'esterno del cilindro. La distanza dal bordo esterno del cilindro deve essere almeno di 5 mm. Il manicotto in silicone SILADENT creano una speciale struttura della superficie del cilindro, che favorisce un raffreddamento controllato dell'elemento fuso, per es. per ponti di denti anteriori forma modello di dimensione 6 (REF 102610) rotondo o per ponti di denti posteriori o costruzioni circolari forma modello di dimensione 0 - 3.

## Concentrazione del liquido di espansione: 25 ml liquido / 100 g polvere

### Leghe preziose ad alto contenuto aureo:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 60 % / 40 %

100 g	160 g
15 ml / 10 ml	24 ml / 16 ml

### Leghe preziose a contenuto aureo ridotto:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 65 % / 35 %

100 g	160 g
16 ml / 9 ml	26 ml / 14 ml

## Dati tecnici:

Liquido di miscelazione:	Liquido di espansione SILADENT Tipo 100
Proporzioni polvere : liquido:	100 g : 25 ml (protesi fissa)
Miscelazione sotto vuoto:	60 sec.
Tempo di lavorazione:	5 - 7 min.
Temperatura di lavorazione:	circa 22 °C (temperatura ambiente)
Inizio presa:	9 - 11 min.
Espansione di presa:	circa > 2,00% (liquido Tipo 100, non diluito al 100%)



#### Leghe per ceramica:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 70 % / 30 %

100 g	160 g
18 ml / 7 ml	28 ml / 12 ml

#### Leghe per ceramica a contenuto aureo ridotto:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 75 % / 25 %

100 g	160 g
19 ml / 6 ml	30 ml / 10 ml

#### Leghe non preziose:

Rapporto di miscelazione Tipo 100 / acqua distillata: 90 % / 10 %

100 g	160 g
23 ml / 2 ml	36 ml / 4 ml

#### Preriscaldamento veloce:

Preriscaldare Premium preferibilmente con il metodo Speed. Portare il forno a 850°C e mettere il cilindro nel forno esattamente dopo 15 minuti dalla miscelazione, posizionandolo con il cono verso il basso (rispettare scrupolosamente il tempo per la posa nel forno, misurato a partire dal primo contatto della polvere con il liquido). I cilindri non devono avere contatto diretto con il pavimento del forno. Si consiglia di usare piastre ondulate oppure dei "piedini" speciali ottenibili presso negozi di articoli per vasi.

**Attenzione!** Durante i primi 15 minuti la ventilazione e l'aspirazione dovrebbero restare spenti ed il forno non deve essere aperto (pericolo di combustione violenta). Nel caso si debba avere una temperatura diversa da 850 °C, dopo 15 minuti dalla posa del cilindro nel forno, la temperatura può essere corretta verso l'alto o verso il basso. Dopo 45 - 60 minuti di preriscaldamento, secondo grandezza, i cilindri sono pronti alla colata.

#### Preriscaldamento convenzionale:

Se fosse necessario un riscaldamento lineare, dopo un tempo di indurimento di almeno 60 minuti, mettere il cilindro nel forno freddo e salire alla temperatura finale voluta ad una velocità di 5 - 7 °C al minuto. Con Premium non è consigliabile osservare i livelli di mantenimento.

#### Ceramica a pressione (per es. Empress®):

Procedere in maniera usuale e scegliere una curva lineare di preriscaldamento, come per il riscaldamento convenzionale senza stazionamenti a temperature intermedie. In molti casi è possibile anche il preriscaldamento veloce. Utilizzare preferibilmente il manicotto in silicone SILADENT Ceram 200 (cilindro prefabbricato per ceramica a pressione, REF 102616). Alcuni consigli per la diluizione del liquido per lavori in ceramica pressata: intarsi con 1 o 2 lati (50%), intarsi a 3 lati (60%), veneers - ceramica piena (70%), ceramica piena - tecnica di pittura (80%). Sulla base dei valori indicati, effettuare delle prove e trovare le diluizioni migliori per la ceramica utilizzata.

#### Avvertenza:

I consigli sull'uso tecnico si basano su prove e esperienze fatte nel nostro laboratorio di sviluppo. Essi possono essere considerati solamente come valori indicativi. I prodotti SILADENT sono sottoposti ai più severi controlli di qualità. Si riserva il diritto di apportare modifiche tecniche.

#### Attenzione:

**Revestimenti contenere quarzo e cristobalite. Non respirare la polvere. Pericolo di malattia polmonare (silicosi o cancers). Proteggere adeguatamente le vie respiratorie.**

**Informazioni:** Presso la Consulenza Tecnica SILADENT (Tel.: +49 (0) 5321-377925/26) oppure presso i nostri agenti esterni.

Data dell'informazione:  
07/2015