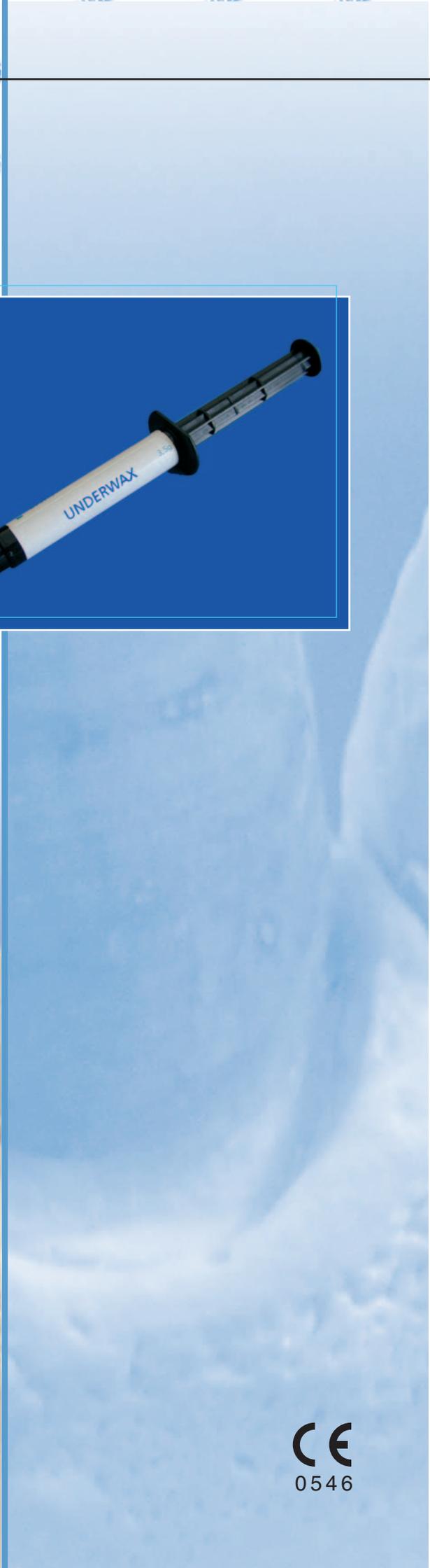
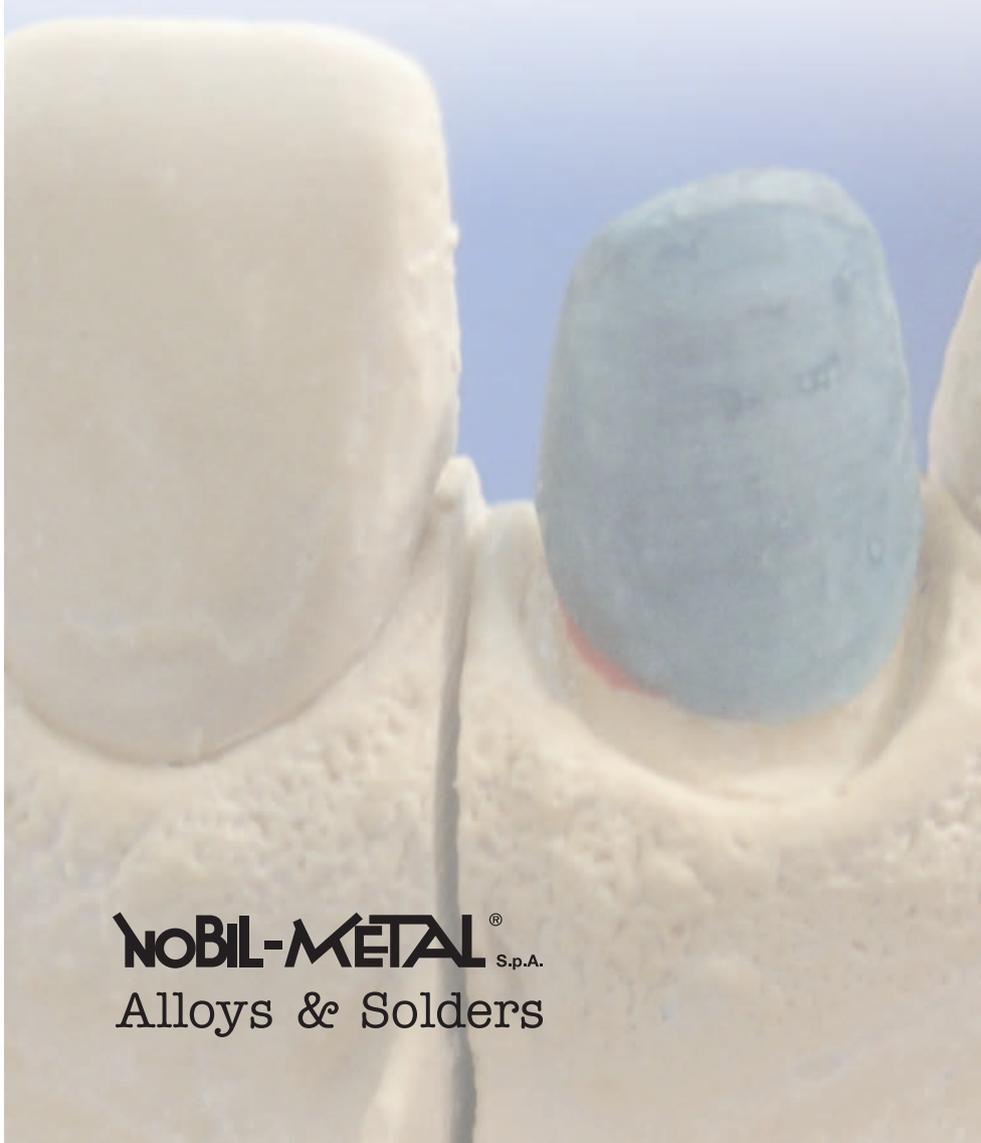


UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX
UNDERWAX

UNDERWAX®

RESINA FOTOPOLIMERIZZABILE
CALCINABILE PER MODELLAZIONE

LIGHT CURING PATTERN RESIN



NOBIL-METAL® S.p.A.
Alloys & Solders

CE
0546



Modello Master per la realizzazione della cappetta rigida, soluzione ottimale per avere una struttura in materiale fotoindurente completamente calcinabile e fresabile

Master model to carry out the rigid coping: the best solution to obtain a structure of light curing material that completely burns out and can be milled



Cappetta rigida, realizzata in Underwax Nobil Metal

Rigid coping carried out with Underwax Nobil Metal

UNDERWAX®

Resina fotopolimerizzabile calcinabile per modellazione – *Light curing pattern resin*

Underwax è l'innovativa resina calcinabile che, grazie alla sua alta stabilità, evita il grave inconveniente delle distorsioni riscontrabile con l'uso della tecnica convenzionale (cera).

Underwax fa parte di **STRATEGIC-LINE**, protocollo che considera tutte le fasi tecniche di lavorazione, dallo sviluppo del modello all'interfaccia metallo-ceramica e che, preso come riferimento, garantisce la continuità del risultato.

Underwax is the innovative pattern resin that, thanks to its high stability, prevents from the serious drawbacks of distortion noticed following the conventional technique (wax-up).

Underwax belongs to STRATEGIC-LINE, the protocol that considers all the process technical phases, from the development of the model to the metal-ceramic interface, and which, used as a reference, guarantees a continuity of the result.

VANTAGGI – FEATURES

- Rigida – Rigid
- Precisa – Precise
- Stabile – Stable
- Non lascia residui dopo il pre-riscaldamento del cilindro – *Does not leave residuals after preheating of the ring.*
- Fotopolimerizzabile con lampade aventi una lunghezza d'onda compresa tra i 350 nm e i 500 nm – *Light curing using lamps with a wave length between 350 nm and 500 nm.*

INDICAZIONI – APPLICATIONS

- Wax-up rigidi – Rigid wax-ups
- In alternativa alla cera per immersione o cappette termoplastiche – *As alternative to wax for immersion or thermoplastic copings*
- Coniche e telescopiche – *Conic and telescopic crowns*
- Sotto-strutture implantari – *Implant sub structures*
- Dove siano richieste connessioni di precisione tra modellati – *When precise connections between modelled pieces are required*
- Splintaggi – Splintings
- Eliminazione di sottosquadri dai monconi in gesso – *Elimination of undercuts from stone dies*

CONSIGLI – SUGGESTIONS

Si suggerisce di ridurre sensibilmente il modellato eseguito con UNDERWAX® per avere meno resina calcinabile all' interno della massa di rivestimento. Si consiglia di non superare lo spessore di 1mm, nel caso fossero necessari spessori maggiori procedere nella polimerizzazione a strati (1mm alla volta). Interrompere eventualmente la cappetta in resina con dei tagli (vestibolo-linguali) che verranno poi uniti con cera: in tal modo si permetterà una corretta espansione di presa del rivestimento e di tutto il modellato. Si consiglia un rivestimento tradizionale con cicli di cottura consigliati dal produttore affinché sia possibile la totale calcinazione dei componenti della resina.

Rivestimento «speed»: l'utilizzo dei rivestimenti «speed», come, ad esempio, Proper Vest Fast NF Nobil Metal, è consigliato per masse minime, prestando sempre la massima attenzione alle indicazioni fornite dal produttore. Nel caso in cui fosse utilizzato un rivestimento Speed, osservare un pre-riscaldamento lento, di tipo convenzionale.

Attenzione: i sistemi fotopolimerizzabili con emissione di luce UV, non polimerizzano il prodotto. Ad operazione ultimata, richiudere accuratamente la siringa e tenerla riparata dalla luce e da fonti di calore. Leggere la relativa scheda di sicurezza.

CICLO SUGGERITO PER IL PRERISCALDO DEL CILINDRO SUGGESTED PREHEATING CYCLE OF THE RING

Salita di temperatura Temp. rise - °C/min.	Tempo di stabilizzazione Holding Times - min.	Temperatura di stabilizzazione Holding temperature °C
6	30	280
6	20	580
6	45	850

The modelled piece carried out with UNDERWAX must be considerably reduced to have less resin inside the investment mass. It is recommended not to exceed a thickness of 1 mm; should a larger thickness be necessary, proceed with the polymerisation in layers (1 mm at a time). If necessary, interrupt the resin copings by carrying out cuttings (vestibular lingual), which will then be united with wax: in this way, a correct expansion is obtained during setting of the investment and of the entire modelled piece. We recommend using a traditional investment following the manufacturer's suggested firing cycles to allow a complete calcination of the resin components.

«Speed» investment: speed investments, like Proper Vest Fast NF by Nobil Metal, are recommended for minimal masses and strictly observing the manufacturer's directions. Using a speed investment, carry out a slow, conventional preheating cycle.

Caution: photopolymerisable systems with UV light emission do not polymerise the product. Upon completion of the operation, carefully re-close the syringe and store away from light and heat sources.



Elemento modellato su cappetta rigida in Underwax Nobil Metal

Element waxed-up on a rigid coping of Underwax Nobil Metal



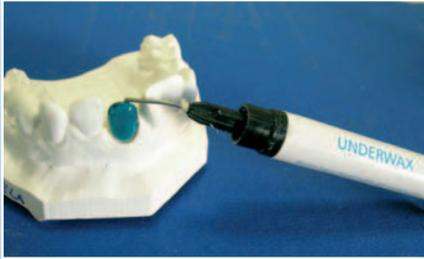
Strutture realizzate in Underwax e trasformate in lega

Frameworks carried out with Underwax and converted into metal



Verifica degli spessori e lavoro pronto per l'imperatura

Thickness check and work ready for spruing



UNDERWAX® è un prodotto
 UNDERWAX® is manufactured by

NOBIL-METAL® S.p.A.

Strada San Rocco, 28-32-34
 14018 Villafranca d'Asti - Asti - Italy
 Tel. +39.0141.933811 • Fax +39.0141.943840
 Fax export +39.0141.933861
 info@nobilmetal.it • www.nobilmetal.it

DATI TECNICI – TECHNICAL DATA

Tempo di lavorazione	5 minuti
Residui di combustione	0%
Profondità di polimerizzazione	4,5 mm
Resistenza alla pressione	260 MPa
Resistenza alla flessione	70 MPa

<i>Working time</i>	<i>5 minutes</i>
<i>Combustion residuals</i>	<i>0%</i>
<i>Polymerisation depth</i>	<i>4,5 mm</i>
<i>Compressive strength</i>	<i>260 MPa</i>
<i>Flexure strength</i>	<i>70 MPa</i>

INFORMAZIONI SUI COMPONENTI – COMPONENTS DATA

• DESCRIZIONE – DESCRIPTION

Resina fotopolimerizzabile per modellazione; liquido viscoso contenente attivatore, per modellazione

Pattern resin; wax-up viscous liquid containing activator

• COMPOSIZIONE – COMPOSITION

Bis – GMA; Diuretano – Dimetilacrilato; pigmenti; componenti attivatori

Bis – GMA; Diurethane – Dimetacrylate; pigments, activator components

• SOSTANZE PERICOLOSE – DANGEROUS COMPONENTS

Nessuna – None

• PACKAGING E CONTENUTO – PACKAGING AND CONTENT

2 siringhe (7 g) in scatola di plastica

2 syringes of 7 g in plastic box

Si ringrazia il Sig. ANGELO GALLOCCHIO per il materiale iconografico.

We would like to thank Mr ANGELO GALLOCCHIO for the iconographic material.



Leggere la relativa scheda di sicurezza, rispettare i consigli per lo stoccaggio e controllare la data di scadenza.

See the material safety data sheet, please follow the suggestions on storage and check the expiry date.