no

SHERAHEAVY-METAL

BRUKSANVISNING

MD CE 0123

Dental støpelegering basert på kobolt, type 5, i sylinderform

1. Indikasjon

For produksjon av modellstøpte rammer og kombinert arbeid innen tannfeltet for flyttbare proteser. For bruk av kvalifisert spesialistpersonell. I henhold til DIN EN ISO 22674 kan SHERAHEAVY-METAL beskrives som "fri for nikkel, beryllium og kadmium".

2. Kontraindikasjon

Ikke for porselenbelegg

3. Bivirkninger

I sjeldne enkelttilfeller er allergier mot komponenter i legeringen eller elektrokjemisk forårsaket ubehag mulig. I tilfelle kjente allergier eller inkompatibiliteter med legeringskomponenter, bør legeringen ikke brukes. Hudirritasjon kan forekomme hos sensible mennesker med koboltbaserte legeringer. En patch test anbefales.

4. Sikkerhetsinstruksjoner

Metallstøv og røyk er helseskadelige. Metallstøv og røyk er helseskadelige. Kobolt er klassifisert som kreftfremkallende, reproduksjonstoksisk, muligens mutagent og sensibiliserende for luftveiene og huden.Bruk et egnet ekstraksjonssystem for smelting og borring. Vi anbefaler også åndedrettsvern av typen FFP3-EN149.
Det må tas hensyn til tilstedeværelsen av andre metallimplantater i munnhulen før protesen settes inn. Ulike metaller kan utløse den såkalte "batterieffekten".
Det anbefales at pasienter gjøres oppmerksom på muligheten for at tannlegeringer kan påvirke MR-resultatene.

5. Behandlingsinstruksjoner

Modellering/anstifte

Forsikre deg om at tverrsnittet for modellen er tilstrekkelig. Fest granaten i henhold til de generelle reglene for tannteknologi.

Investering/forvarming

Bruk bare fosfatbundet investeringsmateriell. Følg investeringsprodusentens instruksjoner. Vi anbefaler en forvarmingstemperatur på 900 - 950 ° C.

Smeltedigel

Bruk bare rene digler på keramisk basis (magnesium, silisium, aluminiumoksid) som er separate for hver legering. Ingen tilsetning av smeltepulver!

Casting Induksjonsstøping / høyfrekvensprosess

Smelt metallet til det kollapser. Sett pakningen inn i støpeinnretningen og fortsett å smelte. Støpeprosessen utløses etter at smelteoverflaten blir revet opp.

Hellende flammestøping

Smelt metallet med flammesonen med lite oksygen. Den optimale tiden for helling er når smelten viser en grøtaktig karakter og kan beveges gjennom flammen.

Avhende

Den beste legeringsstrukturen oppnås når pakningen får avkjøles til romtemperatur

Fjern overskuddsrester med en avlastningsstang/gipsskjærer. Ikke slå på kjeglen.

6. Tekniske verdier

Vickers hardhet HV1 (N / mm 2)	360
Tetthet (g / cm3)	8.2
Strekkfasthet (N / mm2)	800
0,2 bevist belastning (N / mm2)	650
Bruddforlengelse (%)	5
Elastisitetsmodul (N / mm2)	220.000

7. Temperatur (°C)

Demping av forvarmingstemperatur	900 - 950
Solidus punkt	1.270
Liquidus-punkt	1400
Støpetemperatur	1500

8. Materialsammensetning (%)

Chrome	28.0
Kobolt	64,0
Molybden	6.0
andre elementer under 1%	C, Fe, Mn, Si, Nb, NL

9. Lasersveising/Lodding

For lodding anbefaler vi stangloddet SHERALOT-N.
Vi anbefaler å bruke SHERA LASER WELDING WIRES for lasersveising. Tilgjengelig på en 2 meter rull med en tykkelse på 0,35 mm eller 0,5 mm

10. Lagring

Ingen spesielle krav.

11. Partisporbarhet

Vi leverer hver batch med et batchnummer (LOT). Merk dette nummeret i dokumentasjonen til hver pasient for å sikre sporbarhet. Bruk bare nytt metall for tydelig sporbarhet.

12. Avhending

Innhold/beholder avhendes i samsvar med lokale forskrifter.

13. Garanti

SHERA Material-Technologie GmbH & Co. KG er sertifisert i henhold til DIN EN ISO 13485 og garanterer perfekt kvalitet for produktene på grunn av et omfattende kvalitetssikringssystem. Våre brukeranbefalinger er basert på såkalte veiledningsverdier som er bestemt i vårt testlaboratorium. Disse verdiene kan bare garanteres hvis de spesifiserte prosesstrinnene følges. Brukeren er ansvarlig for behandlingen av produktene. Vi aksepterer ikke noe ansvar for feil resultater, da SHERA ikke har noen innflytelse på videre behandling. Eventuelle krav om skader som likevel kan oppstå, gjelder utelukkende verdien av produktene våre.
Alvorlige hendelser skal rapporteres til SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG og ansvarlige myndigheter.

Symboler:

Følg Bruksan-visningen

Ikke for gjenbruk

Batch-nummer

Artikkel-nummer

Medisin-produkt

Produksjons-dato

Produsent

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG
Espohlstr. 53 | 49448 Lemförde | Deutschland
Tel.: +49 (0) 5443-9933-0 | www.shera.de

Rev. GA40107V7A | 2021-06