nl

SHERAALLOY-NP

GEBRUIKSAANWIJZING

MD CE 0123

EMF-legering op basis van kobalt voor metaal-keramiek, type 2-4, in cilindervorm

1. Indicatie

Biocompatibele gietlegering met lage oxidevorming voor de vervaardiging van individuele tandheelkundige restauraties volgens de specificaties van de tandarts, zoals kronen en bruggen. Kan worden gefineerd met alle geschikte keramische materialen die zijn aangepast aan de WAK-waarde van de legering. SHERAALLOY-NP is een medisch product van klasse IIa volgens RL 93/42 EWG en voldoet aan de eisen van DIN EN ISO 9693 en DIN EN ISO 22674. Het staat beschreven als "vrij van nikkel en beryllium." Voor gebruik door gekwalificeerd vakpersoneel. Wanddiktes, verbindingssterktes en constructie zijn afhankelijk van hun ervaring.

2. Aanwijzingen voor de tandarts

Preparatie als afschuining of afgeronde trap met 1 mm contactoppervlak. Occlusale en incisale materiaalverwijdering 1,5-2 mm, randradius 0,7 mm, preparatiehoek 6-8°. Let op de uiteindelijke wanddikte van ten minste 0,2 mm, wij bevelen 0,35 mm aan.
Voordat de prothese in de mond wordt geplaatst, moet deze volgens goed klinisch gebruik worden gereinigd en gedesinfecteerd. Cementatie wordt met in de handel verkrijgbaar cement of glasionomeercement met een minimale lengte van de preparatie van 3 mm uitgevoerd.

3. Contra-indicatie / bijwerkingen

In zeldzame individuele gevallen zijn allergieën voor bestanddelen van de legering of elektrochemisch geïnduceerde ongemakken mogelijk. Bij bekende allergieën of incompatibiliteiten met de bestanddelen van de legering, mag de legering niet worden gebruikt. In zeldzame gevallen kan bij gevoelige personen bij legeringen op basis van kobalt huidirritatie optreden. Een patchtest wordt aanbevolen. Geprepareerde tandstompen met een lengte van <3 mm zijn niet geschikt voor restauratie.

4. Veiligheidsaanwijzingen

Metaalstof en rook zijn schadelijk voor de gezondheid. Gebruik bij het smelten en stralen een geschikt afzuigsysteem. Bovendien bevelen wij een adembescherming van het type FFP3-EN149 aan.
Alvorens de tandprothese in te brengen moet op de aanwezigheid van andere metalen in de mondholte worden gelet. Verschillende metalen kunnen leiden tot elektrochemisch geïnduceerde ongemakken.
Het verdient aanbeveling patiënten te wijzen op de mogelijkheid dat tandheelkundige legeringen de MRI-resultaten kunnen beïnvloeden.

5. Verwerkingsinstructies

Modelleren / aaneenpennen

Bij het modelleren moet erop worden gelet dat het afgewerkte werkstuk een passende doorsnede en een wanddikte van 0,35 mm heeft.
Bij brugconstructies moeten de verbindingslocaties voldoende gedimensioneerd zijn en zo nodig maximaal versterkt worden met een guirlande.
Het werkstuk moet worden vervaardigd met keramische ondersteuning. Bevestig het gietkanaal volgens de algemene tandtechnische regels met een voldoende gedimensioneerd gietkanaalsysteem.

Inbedden / voorverwarmen

Gebruik alleen fosfaatgebonden inbeddingsmaterialen. Volg de instructies van de fabrikant van het inbeddingsmateriaal.
Wij adviseren een voorverwarmingstemperatuur van 850 - 900 °C gedurende 30 - 45 minuten.

Smeltkroes

Gebruik alleen schone smeltkroezen op keramische basis (magnesiumoxide, siliciumoxide, aluminiumoxide) die specifiek zijn voor elke legering. Gebruik om verontreiniging te voorkomen geen vloeimiddel en smelt niet in een grafietkroes.

Gebruik alleen nieuw metaal

Door het opnieuw uitsmelten worden de dringend noodzakelijke bindingsoxideformatoren gereduceerd en kan een goede metaal-keramiekverbinding niet worden gegarandeerd.

Inductiegieten/hoogfrequent proces

Smelt het metaal voor tot het in elkaar zakt. Plaats de moffel in het gietapparaat en ga verder met smelten tot het materiaal kan bewegen. Start het gietproces onmiddellijk nadat de oxidehuid gescheurd is.

Vlamgieten

Smelt metaal met propaan/zuurstof of acetyleen/zuurstof in de vlamzone met laag zuurstofgehalte. Het optimale tijdstip om te gieten is wanneer het smeltmateriaal papperig wordt en door de vlam kan worden bewogen.

Uitbedden

De beste legeringstructuur wordt bereikt door de moffel langzaam tot kamertemperatuur te laten afkoelen. Verwijder ruwweg alle resten van het inbeddingsmateriaal met een tang. Niet op de kegel kloppen. Zandstraal vervolgens met aluminiumoxide van 110 tot 250 µm bij een druk van 3-4 bar.

Afwerken

Afwerken met hardmetalen frezen en aluminiumoxidestenen . Om verontreiniging te voorkomen, moet voor elk metaal steeds dezelfde set schuurmiddelen worden gebruikt.

6. Keramisch bakken

Oxidatiebranden wordt aanbevolen en moet gedurende 5 minuten bij 960 °C worden uitgevoerd. Vóór het fineren met 100-250 µm wegwerpstraalzand-aluminiumoxide stralen onder een druk van max. 3-4 bar en goed reinigen met water of stoomstraalapparatuur. EMV-legeringen nooit afbeitsen. Voer het keramisch bakken en afkoelen uit volgens de instructies van de fabrikant.

7. Technische waarden

Vickers-hardheid HV10 (N/mm ^{2})	280
Dichtheid (g/cm3)	8,3
0,2 rekgrens (N/mm2)	490
Rek bij breuk (%)	10,1
Elasticiteitsmodule (N/mm^2)	210.000
Thermische uitzettingscoëfficiënt (20/600°C)	14,0 X 10^{-6} K^{-1}

8. Temperaturen (°C)

Voorverwarmingstemperatuur moffel	850 - 950
Stolpunt	1.310
Smeltpunt	1.370
Giettemperatuur	1.430

9. Materiaalsamenstelling (%)

Kobalt	63
Chroom	24
Wolfraam	8.1
Molybdeen	2,9
Silicium	1.1
andere elementen minder dan 1 %	Nb

10. Solderen / laserlassen

Vermijd solderen/laserlassen. Gebruik zo nodig een vloeimiddel, soldeer of laserlasdraad die geschikt is voor de samenstelling en het smeltinterval. Gebruik nooit goud of palladiumsoldeer voor dit doel.

11. Opslag

In de originele verpakking op een droge plaats bewaren, bij 5 tot 50 °C en niet in direct zonlicht. Om het product te identificeren moet vóór gebruik het opschrift op de cilinders worden gecontroleerd.

12. Traceerbaarheid van batches:

elke partij wordt door ons voorzien van een batchnummer (LOT). Noteer dit nummer in de documentatie van elke patiënt om traceerbaarheid te garanderen.
Gebruik alleen nieuw metaal voor een duidelijke traceerbaarheid van de partij.

13. Afvalverwijdering

Gooi de inhoud/container weg in overeenstemming met de plaatselijke voorschriften.

14. Garantie

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG is volgens DIN EN ISO 13485 gecertificeerd en garandeert een perfecte kwaliteit van haar producten dankzij een uitgebreid kwaliteitsborgingssysteem. Onze aanbevelingen voor de gebruiker zijn gebaseerd op zogenaamde richtwaarden die in ons testlaboratorium zijn vastgesteld. Deze waarden kunnen alleen worden gegarandeerd als de gespecificeerde processtappen worden gevolgd. De gebruiker is verantwoordelijk voor de verwerking van de producten. SHERA is niet aansprakelijk voor foutieve resultaten, aangezien SHERA geen invloed

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

Herz. GA40214VIA | 2021-05

nl

SHERAALLOY-NP

GEBRUIKSAANWIJZING

heeft op de verdere verwerking. Eventuele schadeclaims die desondanks kunnen ontstaan, hebben uitsluitend betrekking op de waarde van onze producten.

Ernstige incidenten moeten aan SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG en de verantwoordelijke autoriteiten worden gemeld

Verklaring van de symbolen:

Gebruiks-handleiding in acht nemen

Niet voor her-gebruik

Batch-nummer

Artikel-nummer

Medisch product

Productie-datum

Fabrikant

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

Herz. GA40214VIA | 2021-05