

girocrom[®]fh

CS Návod k použití

Dentální odlévací slitina na bázi
CoCrMO, typ 5 podle ISO 22674 pro
vyjímatelné zubní náhrady

Pro modelové odlitky.



AMANNGIRRBACH

– Překlad originálního návodu k obsluze –

Obsah

Vysvětlení symbolů	4
Všeobecná bezpečnostní upozornění	6
Vhodný personál	6
Vlastnosti	7
Záruka/ručení za vady	9
Použití	9
Dohotovnění u zubního lékaře	12
Následná kontrola u zubního lékaře	12
Ochrana životního prostředí	13
Příslušenství	13
Informace o downloadu	13

CS



Vysvětlení symbolů

Varovná upozornění



Varovná upozornění v textu jsou označena výstražným trojúhelníkem a orámována.



U ohrožení elektrickým proudem je vykřičník v trojúhelníku nahrazen symbolem blesku.

Signalizační slova na začátku varovného upozornění označují druh a závažnost následků, pokud se nedbá opatření k odvrácení nebezpečí.

- _ **UPOZORNĚNÍ** znamená, že se mohou vyskytnout věcné škody.
- _ **POZOR** znamená, že mohou nastat lehké až středně těžké tělesné újmy.
- _ **VAROVÁNÍ** znamená, že mohou nastat těžké tělesné újmy.
- _ **NEBEZPEČÍ** znamená, že mohou nastat život ohrožující tělesné újmy.

Důležité informace










Důležité informace bez nebezpečí pro člověka či věci jsou označeny vedlejším symbolem. Jsou rovněž orámovány.



Další symboly v návodu

Symbol	Význam
▷	Bod popisu manipulace
–	Bod seznamu
•	Podbod popisu manipulace nebo seznamu
[3]	Čísla v hranatých závorkách se vztahují k označení pozic na obrázcích

Další symboly na výrobku

Symbol	Význam
	Zdravotnickým prostředkem
	Jedinečným identifikátorem prostředku
	Číslo výrobku
	Kód šarže
	Výrobce
	Dbejte návodu k použití
	Datum výroby

Všeobecná bezpečnostní upozornění

CS

**POZOR:**

Při opracování konstrukcí z Girocrom FH může vznikat prach, který může vést k mechanickému dráždění očí a dýchacích cest.

- ▷ Vždy kvůli individuálnímu dodatečnému opracování dbejte na bezvadné fungování odsávání na frézovacím zařízení a na pracovišti.
- ▷ Při zpracování používejte osobní ochranný oděv (ochrannou masku proti prachu, ochranné brýle, ...).
- ▷ Další bezpečnostně relevantní upozornění čerpejte z listu bezpečnostních údajů.

**UPOZORNĚNÍ:**

Všechny v souvislosti s výrobkem vzniklé závažné příhody se musí nahlásit výrobci a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém je uživatel a / nebo pacient usídlený.

Vhodný personál

**UPOZORNĚNÍ:**

Výrobek smějí zpracovávat pouze vyškolení zubní technici/zubní lékaři.



Vlastnosti

Všeobecně

- _ Vhodný pro zhotovení elegantních konstrukcí u vyjímatelných protetických náhrad
- _ S tvrdostí podle Vickerse 350 HV10 měkký a adekvátně lehce frézovatelný a leštitelný
- _ Dobrá tekutost při relativně nízkém bodu tavení
- _ Nejlépe vhodný pro svařování laserem, poněvadž neobsahuje uhlík (žádné vylučování karbidů, tudíž žádný vznik trhlin a žádné nebezpečí lomu ve svarech)

Kontraindikace

- ▷ Při známé nesnášenlivost vůči složkám.

Vedlejší účinky

Ve vzácných případech jsou možné alergie proti složkám slitiny nebo elektrochemicky podmíněná nevolnost.

List s bezpečnostními údaji/prohlášení o shodě

List s bezpečnostními údaji lze stáhnout na webové stránce Amann Girrbach pod *Services > Downloads > Ergänzende Unterlagen*. Prohlášení o shodě výrobku je na dotaz k dispozici u výrobce.



Technické údaje

(ISO 22674)

	Jednotka
Mez kluzu (Rp 0,2)	560 MPa
Pevnost v tahu (Rm)	770 MPa
E-Modul (E)	210 GPa
Tažnost (A)	5 %
Tvrdost podle Vickerse	350 HV10
Teplotní rozsah tavení	1346 °C (solidus) – 1388 °C (likvidus)
Licí teplota	ca. 1450 °C
Hustota	8,2 g/cm ³
Barva	Stříbrná
Biokompatibilita	Odolnost proti korozi podle ISO 10271 Biokompatibilita podle ISO 10993-1 Odolnost proti vzniku koroze podle ISO 22674



Chemické složení v hmotnostních procentech

kobalt	Co	59,0
chrom	Cr	32,0
molybden	Mo	6,0
křemík	Si	1,3
další prvky	Mn, Nb, Fe, N	< 1,0 %

Tento výrobek je „bez niklu“, což znamená, že obsahuje méně nebo rovno 0,1 % (hmotnostní podíl) Ni podle ustanovení v ISO 22674.

Trvanlivost

5 let od data výroby.

Skladování

▷ Skladujte při pokojové teplotě a v suchu.

Záruka/ručení za vady

Aplikačně-technická doporučení, zcela jedno, zda jsou sdělena ústně, písemně či v souvislosti s praktickou instruktáží, se zakládají na našich vlastních zkušenostech a testech a mohou tudíž platit jen jako vodítko. Naše výrobky podléhají kontinuálnímu dalšímu vývoji. Vyhrazujeme si proto změny v konstrukci a sestavení.



Použití

Drenážní technika

- ▷ Nejmasívnější oblasti modelace opatřete licími kanálky.

Zalitií

- ▷ Fosfátem vázanou licí hmotu modelového odlitku zpracujte podle údajů výrobce.

Přehřev

- ▷ Vypalte vosk.
- ▷ Zvolte zahřívací poměry podle údajů ke zpracování licích hmot.
- ▷ Výdrž na konečné teplotě zvolte v závislosti na velikosti mufle. Konečná teplota je 980 – 1050 °C.

Odlévání



Pokud bude nádoba v peci přehřátá, lze proces tavení zkrátit.

- ▷ Tavicí nádobu nepoužívejte pro jiné slitiny.
- ▷ Slitinu nepřehřívejte.
- ▷ Pro zaručení vlastností slitiny a pro jednoznačnou zpětnou identifikaci šarže odlévejte pouze nový kov.

Girocrom FH lze odlévat ve všech odlévacích zařízeních vhodných pro neželezné kovy používaných v dentální technice.





U vakuově-tlakových odlévacích zařízení:

▷ Slitinu tavte bez vakua.

Nastavte modelový lící program resp. vakuum vypněte nebo zredukujte tak dalece, jak je možné.

- ▷ Girocrom FH-lící válečky vložte do keramické tavicí nádoby (1 kostka ~ 6 g).
- ▷ Pokud je poslední lící váleček roztavený v tavenině a tavenina praská a leskne se: ihned sejměte.
- ▷ Muflí nechte po procesu odlévání pomalu vychladnout na vzduchu.

Vyjmutí / opracování

- ▷ Těleso otryskejte pomocí oxidu hlinitého 110 – 250 μm .
- ▷ Kritické, choulostivé oblasti otryskejte pomocí oxidu hlinitého 50 μm .
- ▷ Oddělte lící kanálky pomocí oddělovacího kotouče.
- ▷ Těleso dohotovte pomocí tvrdokovové frézy (střídavě ozubené) nebo keramicky spojených brousků.
- ▷ Těleso vyleštěte.

Svaření laserem

- ▷ Svařované místo otryskejte (pomocí oxidu hlinitého 110 – 250 μm) a očistěte.
- ▷ Místo spojení upravte do tvaru modifikovaného X-svaru.
- ▷ Jako přídatný materiál použijte laserový svařovací drát CoCr.

Pájení

- ▷ Pájejte pomocí pájky CoCrMo a příslušného tavidla.



Upevnění

Na základě vysoké pevnosti a stability těles je ve většině případů možné konvenční upevnění pomocí běžných cementů.

Dohotovení u zubního lékaře

Pokud musí zubní lékař při vkládání do úst pacienta výsledek práce zabrousit, musí se jednotky znovu dobře vyleštit do vysokého lesku. Pro zabroušení se doporučují pouze diamantové brousky (doporučení: zrnitost ca. 40 μm). Pro leštění se doporučují diamantové leštičky.



UPOZORNĚNÍ:

Pokud nebudou díla dostatečně vyleštěna, může být díky abrazi poškozen antagonist!

Následná kontrola u zubního lékaře

Naléhavě je doporučeno monolitickou zubní náhradu jednou ročně v ústech pacientů kontrolovat. Přitom je třeba sledovat stav zbytku zubu, antagonisty a měkkou tkáň. Popř. musejí být provedeny opravná opatření. I zde je opět třeba dbát na to, aby byly objekty následně vyleštěny do vysokého lesku.



Ochrana životního prostředí

Balení

Při balení je výrobce zapojen do podle zemí specifických recyklačních systémů, jež zaručují optimální recyklaci.

Všechny použité balicí materiály jsou bezpečné pro životní prostředí a dají se recyklovat.

Likvidace

Likvidace obsahu a nádoby podle místních, regionálních, národních a mezinárodních předpisů.

Příslušenství

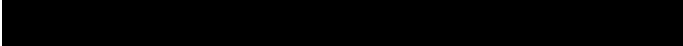


Další informace k pro výrobek specifickému příslušenství se nacházejí na www.amanngirrbach.com.

Informace o downloadu

Další návody jsou ke stažení na www.amanngirrbach.com/instruction-manuals.







Manufacturer | Hersteller
Distribution | Vertrieb

Amann Girrbach AG

Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach | Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119
austria@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com



Made in the European Union

CE 0123

ISO 13485
ISO 9001

972108-IN 2020-06-20



AMANNGIRRBACH