

girocrom[®]fh

DA Brugsanvisning

**Dental støbelegering på basis af
CoCrMo, type 5 iht. ISO 22674 til
udtagelige tandproteser**

Til modelstøbning.



AMANNGIRRBACH

- Oversættelse af den originale brugsvejledning -

Indholdsfortegnelse

Symbolforklaring	4
Generelle sikkerhedsforskrifter	6
Egnet personale	6
Egenskaber	7
Reklamationsret, garanti/ansvarsfrihed	9
Brug	10
Efterbearbejdning hos tandlægen	12
Efterkontrol hos tandlægen	12
Miljøbeskyttelse	13
Tilbehør	13
Downloadinformationer	13

DA



Symbolforklaring

Advarsler



Advarsler i teksten er kendetegnet med og indrammet af en advarselstrekant.



Hvis der er fare på grund af strøm, erstattes udråbstegnet i advarselstrekanten af et lysesymbol.

Signalord i starten af en advarsel kendetegner typen og alvorligheden af følgerne, hvis forholdsreglerne til afværgelse af faren ikke overholdes.

- _ **BEMÆRK** betyder, at tingskader kan opstå.
- _ **FORSIGTIG** betyder, at lette til mellemsvære personskader kan opstå.
- _ **ADVARSEL** betyder, at alvorlige personskader kan opstå.
- _ **FARE** betyder, at livsfarlige personskader kan opstå.

Vigtige informationer










Vigtige informationer uden fare for mennesker eller ting er kendetegnet med symbolet, der ses her. De er ligeledes indrammet af linjer.



Yderligere symboler i anvisningen

Symbol	Betydning
▷	Punkt, der ses i forbindelse med beskrivelse af en handling
–	Punkt i en liste
•	Underpunkt i en beskrivelse af en handling eller en liste
[3]	Tal i firkantede parenteser refererer til tal i en grafik

Yderligere symboler på produktet

Symbol	Betydning
	Medizinprodukt
	Einmalige Produktkennung
	Artikelnummer
	Chargekode
	Producent
	Brugsanvisning skal overholdes
	Produktionsdato

Generelle sikkerhedsforskrifter

DA



FORSIGTIG:

Når konstruktioner af Girocrom FH bearbejdes, kan der opstå støv, der kan føre til mekanisk irritation af øjne og luftveje.

- ▷ Sørg altid for, at op sugningen fungerer korrekt på fræsemaskinen og arbejdspladsen til individuel efterbearbejdning.
- ▷ Brug personligt beskyttelsesværn (støvbeskyttelsesmaske, beskyttelsesbriller, ...) under arbejdet.
- ▷ Yderligere sikkerhedsrelevante henvisninger fremgår af sikkerhedsdatabladet.



BEMÆRK:

Enhver alvorlig hændelse, der er indtruffet i forbindelse med udstyret, skal indberettes til fabrikanten og den kompetente myndighed i den medlemsstat, hvor brugeren og/eller patienten er etableret.

Egnet personale



BEMÆRK:

Produktet må kun forarbejdes af uddannede tandteknikere/tandlæger.



Egenskaber

Generelt

- _ egnet til at fremstille meget fine konstruktioner til udtagelige tandproteser
- _ med en Vickers-hårdhed på 350 HV10 blød og tilsvarende nem at fræse og polere
- _ god flowevne ved relativt lavt smeltepunkt
- _ velegnet til lasersvejsning, da fri for kulstof (ingen carbidudskillelser, hvorved der ikke dannes revner, desuden er der ikke fare for brud i svejsesømmene)

Kontraindikationer

- ▷ For kendte uforeneligheder med bestanddelene.

Bivirkninger

Allergier over for bestanddele i legeringen eller elektrokemisk betinget ubehag er mulig i sjældne tilfælde.

Sikkerhedsdatablad/overensstemmelseserklæring

Sikkerhedsdatabladet kan downloades på Amann Girrbachs hjemmeside under *Services > Downloads > Additional documents*. Produktets overensstemmelseserklæring kan fås ved henvendelse til producenten.



Tekniske data

(ISO 22674)

	Enhed
Elasticitetsgrænse (Rp 0,2)	560 MPa
Trækstyrke (Rm)	770 MPa
E-modul (E)	210 GPa
Brudekspansion (A)	5 %
Vickers-hårdhed	350 HV10
Smelteinterval	1346 °C (Solidus) - 1388 °C (Liquidus)
Støbetemperatur	ca. 1450 °C
Tæthed	8,2 g/cm ³
Farve	sølv
Forenelighed med kroppen	Korrosionsbestandighed iht. ISO 10271 Biokompatibilitet iht. ISO10993-1 Startmodstand iht. ISO 22674



Kemisk sammensætning i masseprocent

Kobolt	Co	59,0
Chrom	Cr	32,0
Molybdæn	Mo	6,0
Silicium	Si	1,3
yderligere elementer	Mn, Nb, Fe, N	< 1,0 %

Dette produkt er „nikkelfri“, hvilket betyder, at det indeholder mindre end eller lig med 0,1 % (masseandel) Ni iht. det, der er fastlagt i ISO 22674.

Holdbarhed

5 års holdbarhed fra produktionsdato.

Opbevaring

▷ Skal opbevares et tørt sted ved stuetemperatur.

Reklamationsret, garanti/ansvarsfrihed

Tekniske anbefalinger mht. anvendelse, uafhængigt af om de er givet mundtligt, skriftligt eller i løbet af en praktisk vejledning, baserer på vores egne erfaringer og forsøg og kan derfor kun betragtes som retningslinje. Vores produkter udvikles kontinuerligt. Vi forbeholder os derfor ret til at ændre konstruktion og sammensætning.



Brug

Tapteknik

- ▷ Forsyn de mest massive modellationsområder med støbekanaler.

Indhylning

- ▷ Forarbejd fosfatbundet modelstøbe-indhylningsmateriale iht. producentens oplysninger.

Forvarmning

- ▷ Driv voks ud.
- ▷ Vælg en opvarmningsrate, der passer til oplysningerne om forarbejdning af anbringelsesmaterialerne.
- ▷ Vælg en holdetid ved sluttemperatur, der passer til muffelstørrelsen. Den endelige temperatur ligger på 980 - 1050 °C.

Støbning



Hvis diglerne forvarmes i ovnen, kan smelteprocessen forkortes.

- ▷ Brug ikke smeltedigler til andre legeringer.
- ▷ Overopvarm ikke legering.
- ▷ Støb kun nyt metal for at sikre legeringens egenskaber og så det er muligt at identificere chargen.

Girocrom FH kan støbes i alle tandtekniske støbeanlæg, der er egnet til NEM-legeringer.





Til vakuum-tryk-støbeudstyr:

▷ Legering smeltes uden vakuum.

Indstil modelstøbeprogram og/eller sluk vakuum eller reducer det så meget som muligt.

- ▷ Anbring støbecylinder Girocrom FH i keramik-smeltedigel (1 terning ~ 6 g).
- ▷ Når den sidste støbecylinder er løbet sammen i smeltemassen, og smeltemassen brister, fjernes den med det samme.
- ▷ Lad muflen afkøle langsomt i luften efter støbningen.

Udhylning/udarbejdelse

- ▷ Afstrål fundament med aluminiumoxid 110 - 250 μm .
- ▷ Afstrål kritiske, fine områder med aluminiumoxid 50 μm .
- ▷ Fjern støbekanaler med skilleskive.
- ▷ Udarbejd fundament med hårdmetalfræser (krydsfortandet) eller keramisk bundede sten.
- ▷ Poler fundament.

Lasersvejsning

- ▷ Afstrål stedet, der skal svejses (med 110 - 250 μm aluminiumoxid) og rengør det.
- ▷ Præparer forbindelsessted i form af en modificeret X-søm.
- ▷ Brug laser-svejsetråd-CoCr som tilførselsmateriale.

Lodning

- ▷ Lod med CoCrMo-lod og tilhørende flusmiddel.



Fastgørelse

Da fundamentene er meget robuste og stabile, er det i de fleste tilfælde muligt at gennemføre en konventionel fastgørelse med almindelige cementer.

Efterbearbejdning hos tandlægen

Skal tandlægen slibe, når arbejdet sættes ind i patientens mund, skal enhederne efterpoleres, så de bliver helt blanke. Det anbefales kun at gennemføre tilslibningsarbejdet med en diamantsliber (anbefaling: korn ca. 40 μm). Det anbefales at polere med diamantpoleringsudstyret.



BEMÆRK:

Poleres arbejdet ikke tilstrækkeligt, kan antagonisten beskadiges som følge af abrasion!

Efterkontrol hos tandlægen

Det anbefales indtrængende at kontrollere den monolitiske tandprotese i patientens mund en gang om året. I denne forbindelse skal også de øvrige tænder, antagonistene og det bløde væv kontrolleres. Gennemfør evt. korrekturer. Også her skal man være opmærksom på, at genstandene efterfølgende poleres, så de skinner.



Miljøbeskyttelse

Emballage

Mht. emballage deltager producenten i de landespecifikke genanvendelsessystemer, der sikrer en optimal recycling.

Al emballagen er fremstillet af miljøvenlige materialer, der kan genbruges.

Bortskaffelse

Indholdet og beholderen bortskaffes iht. de lokale, regionale, nationale og internationale forskrifter fra myndighederne.

Tilbehør

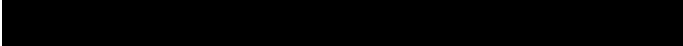


Yderligere informationer om produktspecifikt tilbehør findes under www.amangirrbach.com.

Downloadinformationer

Yderligere vejledninger kan downloades under www.amangirrbach.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