

HU Használati utasítás

CoCrMo-alapú fogászati ötvözet, az ISO 22674 szerinti 5. típus, kivehető fogpótlásokhoz.

Modellöntvényekhez



– Az eredeti kezelési útmutató fordítása –

Tartalomjegyzék

Jelmagyarázat	4
Általános biztonsági előírások	6
Megfelelő személyzet	6
Tulajdonságok	7
Szavatosság / felelősség-korlátozás	9
Alkalmazási terület	10
Utólagos megmunkálás a fogorvosnál	12
Utólagos ellenőrzés a fogorvosnál	12
Környezetvédelem	13
Tartozékok	13
Letöltési infók	13

HU



Jelmagyarázat

Figyelmeztető megjegyzések



A szövegben szereplő figyelmeztető megjegyzések egy veszélyre figyelmeztető háromszöggel vannak megjelölve és be vannak keretezve.



Az áramütéssel kapcsolatos veszélyek esetén a veszélyre figyelmeztető háromszögben a felkiáltójel helyett egy villám jele látható.

A figyelmeztető megjegyzések elején található figyelemfelkeltő kifejezések a következményeket és azok súlyosságát jelölik, amelyek a veszély elhárítására szolgáló intézkedések elmulasztása esetén fellépnek.

- _ **MEGJEGYZÉS:** ez azt jelenti, hogy anyagi károk léphetnek fel.
- _ **VIGYÁZAT:** ez azt jelenti, hogy enyhe vagy közepesen súlyos személyi sérülések léphetnek fel.
- _ **FIGYELMEZTETÉS:** ez azt jelenti, hogy súlyos személyi sérülések léphetnek fel.
- _ **VESZÉLY:** ez azt jelenti, hogy életveszélyes személyi sérülések léphetnek fel.

Fontos információk










Az olyan, fontos információkat, amelyek nem állnak az emberekre vagy tárgyakra vonatkozó veszélyekkel kapcsolatban, az alábbi szimbólummal jelöljük. Ezeket vonallal be is keretezzük.



Az útmutatóban található további szimbólumok

Jel	Magyarázat
▷	Egy cselekvés leírás egy pontja
–	Egy lista pontja
•	Egy cselekvés leírás vagy egy lista alpontja
[3]	A szögletes zárójelek közötti számok az ábrákon található jelölő számokra vonatkoznak

További jelek a terméken

Jel	Magyarázat
	Orvostechnikai eszköz
	Egyedi eszközazonosító
	Cikkszám
	Gyártási adag kódja
	Gyártó
	Vegye figyelembe a Használati útmutatót!
	Gyártási dátum

Általános biztonsági előírások

HU



VIGYÁZAT:

A Girocrom FH termékből készült konstrukciók megmunkálása során olyan porok keletkezhetnek, amelyek a szemek és a légutak mechanikus irritációjához vezethetnek.

- ▷ Ügyeljen arra, hogy a marógépnél és az egyedi utómegmunkáláshoz szolgáló munkahelyen az elszívás mindig kifogástalanul működjön.
- ▷ A megmunkálás során viseljen személyes védő ruhát (porvédő álarc, védőszemüveg, ...).
- ▷ A biztonság szempontjából fontos további tájékoztatókat olvassa el a biztonsági adatlapban.



MEGJEGYZÉS:

A termékkel kapcsolatos minden súlyos eseményt jelenteni kell a gyártónak és azon tagállam illetékes hatóságának, ahol a felhasználó és/vagy a páciens állandó székhelye/lakhelye található.

Megfelelő személyzet



MEGJEGYZÉS:

A terméket csak megfelelő szakképzettségű fogtechnikus/fogorvos dolgozhatja fel.



Tulajdonságok

Általános tudnivalók

- _ kivehető fogpótlásoknál finom konstrukciók létrehozására használható
- _ Vickers keménysége 350 HV10, így puha és marással és polírozással könnyen megmunkálható
- _ relatív alacsony olvadáspont mellett jó folyóképességű anyag
- _ igen jól használható lézerhegesztéshez, mivel szénmentes (nem válik ki karbid, így nem jönnek létre repedések és nem lép fel törési veszély a hegesztési varratokban)

Ellenjavallatok

- ▷ Az alkotórészekkel szemben fennálló ismert összeférhetetlenség esetén.

Mellékhatások

Az ötvözet alkotórészeivel szemben fellépő allergia vagy elektrokémiai eredetű parasthesia ritka esetekben lehetséges.

Biztonsági adatlap / Konformitási nyilatkozat

A biztonsági adatlapot az Amann Girrbach cég honlapján *Services > Downloads > Additional documents* alatt lehet letölteni. A termékre vonatkozó konformitási nyilatkozat a gyártónál kérésre megkapható.



Műszaki adatok

(ISO 22674)

	Egység
Rugalmassági határ (Rp 0,2)	560 MPa
Szakítószilárdság (Rm)	770 MPa
Rugalmassági modulus (E)	210 GPa
Törési alakváltozás (A)	5 %
Vickers keménység	350 HV10
Olvadási tartomány	1346 °C (Solidus) – 1388 °C (Liquidus)
Öntési hőmérséklet	kb. 1450 °C
Sűrűség	8,2 g/cm ³
Szín	ezüst
Biológiai összeférhetőség	Korrózióállóság az ISO 10271 szerint Biokompatibilitás az ISO 10993-1 szerint Bevonódással szembeni ellenállás az ISO 22674 szerint



Kémiai összetétel súlyszázalékban

Kobalt	Co	59,0
Króm	Cr	32,0
Molibdén	Mo	6,0
Szilícium	Si	1,3
további elemek	Mn, Nb, Fe, N	< 1,0 %

Ez a termék „nikkelmentes”, ami azt jelenti, hogy az ISO 22674 meghatározása szerint kevesebb mint 0,1 % vagy pontosan 0,1 % (tömegszázalék) nikkelt tartalmaz.

Tartósság

A gyártási dátumtól kezdve 5 év.

Tárolás

▷ A terméket szobahőmérsékleten és száraz helyen tárolja.

Szavatosság / felelősség-korlátozás

Az alkalmazástechnikai javaslatok, akár szóban, akár írásban, akár egy gyakorlati bevezetés kereteiben kerülnek átadásra, saját tapasztalatainkon és kísérleteinken alapulnak és ezért csak irányelvként használhatók. Termékeinket folyamatosan továbbfejlesztjük. A termékek szerkezetének és összetételének bármikori megváltoztatására ezért minden jog fenntartva.



Alkalmazási terület

Injektáló technika

- ▷ Lássa el a legnagyobb modelltartományokat öntőcsatornákkal.

Beágyazás

- ▷ A foszfátkötésű modellöntvény-beágyazómasszát a gyártó adatainak megfelelően kell feldolgozni.

Előmelegítés

- ▷ A viasz eltávolítása.
- ▷ A felmelegítési sebességet a beágyazómassza megmunkálásával kapcsolatos adatoknak megfelelően kell megválasztani.
- ▷ A végső hőmérsékleten való hőtartási időt a tégely méretétől függően kell meghatározni. A végső hőmérséklet 980 – 1050 °C.

Öntés



Ha a tégelyeket a kemencében előmelegíti, az olvasztási folyamatot le lehet rövidíteni.

- ▷ Az olvasztótégelyeket más ötvözetekhez ne használja.
- ▷ Ne hevítse túl az ötvözetet.
- ▷ Az ötvözet tulajdonságainak és az egyes adagok egyértelmű visszakövethetőségének biztosítására az öntéshez csak új fémet használjon.

Girocrom FH minden NEM-ötvözethez alkalmas fogtechnikai öntőberendezésben fel lehet dolgozni.





Vákuumnyomásos öntőgépeknél:

▷ Az ötvözetet vákuum nélkül olvassza meg.

Állítsa be a modellöntőprogramot, illetve kapcsolja ki, vagy amennyire csak lehetséges csökkentse a vákuumot.

- ▷ Tegye be a Girocrom FH öntőhengert a kerámia-olvasztótégelybe (1 kocka ~ 6 g).
- ▷ Ha az utolsó öntőhenger is belefolyik az olvadékba és az olvadék felszakad és tükrözni kezd: azonnal fejezze be az eljárást.
- ▷ Az öntés után hagyja a levegőn lassan lehűlni a tégelyt.

Kikészítés/kivétel

- ▷ A vázat 110 – 250 μm alumíniumoxiddal fújja le.
- ▷ A kritikus, finom területeket 50 μm alumíniumoxiddal fújja le.
- ▷ Egy hasítókoronggal válassza le az öntőcsatornákat.
- ▷ Egy keményfém marófejjel (keresztfogazott) vagy kerámiában kötött kövekkel dolgozza ki a vázat.
- ▷ Polírozza a vázat.

Lézeres hegesztés

- ▷ A hegesztésre kerülő területet fújja le (110 – 250 μm alumíniumoxiddal) és tisztítsa meg.
- ▷ A csatlakozási vonalat egy módosított X-varratként kell előkészíteni.
- ▷ Adalékanyagként használjon lézerhegesztéshez szolgáló CoCr hegesztőhuzalt.



Forrasztás

▷ A forrasztást CoCrMo-forrasztóanyaggal és a hozzátartozó forrasztózsírral hajtsa végre.

Rögzítés

A vázak magas szilárdsága és stabilitása következtében a legtöbb esetben a kereskedelemben kapható cementekkel végre lehet hajtani egy hagyományos rögzítési eljárást.

Utólagos megmunkálás a fogorvosnál

Ha a fogorvosnak a fogpótlást a paciens szájában be kell csiszolnia, akkor az egységeket ezután ismét magas fényességűre kell polírozni. A becsiszoláshoz csak gyémantcsiszolókat (ajánlás: szemcsenagyság kb. 40 μm) használjon. A polírozáshoz a gyémánt polírozók használatát javasoljuk.



MEGJEGYZÉS:

Ha a fogpótlást nem kielégítő módon polírozzák, az antagonista fogazat a kopás következtében megrongálódhat!

Utólagos ellenőrzés a fogorvosnál

Nyomatékosan javasoljuk, hogy a monolit fogpótlást évente egyszer a paciens szájában ellenőrizze. Ekkor ellenőrizze a maradék fogazatot, az antagonista fogazatot és a puha szöveteket. Szükség esetén hozzon korrekciós intézkedéseket. Itt is mindenképpen ügyeljen arra, hogy az objektumokat ezután tükörsimára kell polírozni.



Környezetvédelem

Csomagolás

A csomagolás szempontjából a gyártó részt vesz az adott országban érvényes újrafelhasználási rendszerben, amely garantálja az optimális újrafeldolgozást.

Valamennyi felhasznált csomagolóanyag a környezettel összeegyeztethető és újrafeldolgozható.

Eltávolítás

A tartalmat és a tartályt a helyi, regionális, országos és nemzetközi hatósági előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

Tartozékok

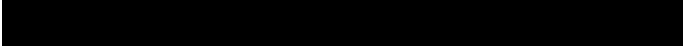


A termékspecifikus tartozékokkal kapcsolatos további információk a www.amanngirrbach.com honlapon található.

Letöltési infók

További útmutatók a www.amanngirrbach.com/instruction-manuals honlapról letölthetők.







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