

girobond[®]cbs

PT Instruções de uso

Este produto contém níquel

Liga de fixação dentária à base de NiCrMo, tipo 3, de acordo com a ISO 22674 para dentaduras fixas

Para coroas e pontes



AMANN GIRRIBACH

- Tradução das instruções de operação originais -

Índice

Explicação dos símbolos	4
Indicações gerais de segurança	6
Pessoal apropriado	6
Propriedades	7
Garantia / Exoneração de responsabilidade	9
Produção de uma coroa/ponte para revestimento cerâmico ..	10
Generalidades	14
Processamento posterior no dentista	15
Controlo posterior no dentista	15
Proteção do meio ambiente	16
Acessórios	16
Informações para o download	16

PT



Explicação dos símbolos

Indicações de advertência



Avisos no texto são indicados por triângulo, com um friso em volta.



Em caso de perigo, o símbolo de ponto de exclamação, dentro do triângulo de sinalização é substituído por um símbolo de relâmpago.

Palavras-sinal no início de uma indicação de advertência indicam o tipo e a gravidade das consequências, caso as medidas de prevenção para evitar o perigo não sejam observadas.

- _ **NOTA** significa que podem ocorrer danos materiais.
- _ **CUIDADO** significa que podem ocorrer lesões corporais leves ou até médias.
- _ **AVISO** significa que podem ocorrer ferimentos graves.
- _ **PERIGO** significa que podem ocorrer lesões corporais mortais.

Informações importantes










Informações importantes sem perigo para pessoas ou bens, são marcadas com o símbolo apresentado à esquerda. Eles também são circundados por linhas.



Outros símbolos nestas instruções

Símbolo	Significado
▷	Ponto de uma descrição de acção
—	Ponto de uma lista
•	Sub-item de uma descrição de acção ou de uma lista
[3]	Os números nos colchetes referem-se a números de localização em gráficos

Outros símbolos no produto

Símbolo	Significado
	Dispositivo médico
	Identificação única do dispositivo
	Nº de artigo
	Código de lote
	Fabricante
	Observar as instruções de uso
	Data de fabricação

Indicações gerais de segurança

PT**CUIDADO:**

Durante o processamento de construções feitas de Girobond CBS, podem ser produzidos pós que podem causar irritação mecânica nos olhos e no trato respiratório.

- ▷ Sempre deve-se prestar atenção ao bom funcionamento do sistema de aspiração na fresadora e na estação de trabalho para pós-processamento individual.
- ▷ Durante o processamento deve ser usado equipamento de proteção individual (máscara de proteção contra poeira, óculos de proteção, ...).
- ▷ Outras informações relacionadas à segurança, se encontram na Ficha de Dados de Segurança.

**NOTA:**

Todos os incidentes graves relacionados com o produto devem ser comunicados ao fabricante e à autoridade competente do Estado-Membro em que o utilizador e/ou o paciente se encontram estabelecidos.

Pessoal apropriado

**NOTA:**

O produto só deve ser processado por protéticos/dentistas formados.



Propriedades

Contra-indicação

▷ Em caso de conhecidas alergias aos componentes.

Efeitos colaterais

Em casos raros, são possíveis alergias a componentes da liga ou desconfortos devido a substâncias eletroquímicas.

▷ Girobond CBS não usar em pacientes com conhecida alergia a níquel.

Ficha de dados de segurança / Declaração de conformidade

A ficha de dados de segurança pode ser baixada do site da Amann Girrbach em *Services > Downloads > Additional documents (Serviços > Downloads > Documentação Complementar)*. A pedido, a declaração de conformidade do produto pode ser obtida do fabricante.



Dados técnicos

(ISO 22674 e ISO 9693)

	Unidade
Limite de alongamento (Rp 0,2)	335 MPa
Resistência à tração (Rm)	520 MPa
Módulo E (E)	180 GPa
Alongamento de rutura (A)	45 %
Dureza de Vickers	175 HV10
Intervalo de fusão	1350 °C (Solidus) - 1370 °C (Liquidus)
Temperatura de fundição	1410 °C
Densidade	8,4 g/cm ³
Coeficiente de expansão térmica (CET)	
_ 25 - 500 °C	13,8 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
_ 25 - 600 °C	14,0 × 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Cor	prata
Cor de óxido	cinza
Compatibilidade corporal	Resistência à corrosão em conformidade com a ISO 10271 Biocompatibilidade em conformidade com ISO 10993-1 Resistência à oxidação em conformidade com EN ISO 22674



Composição química em percentagem de massa

Níquel	Ni	63,5
Crómio	Cr	24,0
Molibdénio	Mo	10,0
Silício	Si	1,5
outros elementos	Nb, Mn	< 1,0

Durabilidade

Durabilidade de 5 anos a partir da data de fabricação.

Armazenamento

▷ Armazenar em local seco e com temperatura ambiente.

Garantia / Exoneração de responsabilidade

Recomendações técnicas para aplicação, seja elas em forma verbal ou por escrito, ou no curso de instruções práticas, são baseadas em nossa própria experiência e em testes e podem, portanto, ser consideradas apenas como um guia. Nossos produtos estão sujeitos a um desenvolvimento contínuo. Nós, portanto, reservamo-nos o direito de alterar o design e a composição.



Produção de uma coroa/ponte para revestimento cerâmico

Modelagem

- ▷ Imergir a capinha; espessura de parede de 0,3 - 0,5 mm.
- ▷ Almejar uma camada cerâmica uniforme de no máx. 2 mm acima da modelação.

Disposição do canal de fundição

- ▷ Usar a barra transversal ou o canal anular com 5 mm de espessura.
- ▷ Fixar o jito com \emptyset 3 mm x 2 mm de comprimento no ponto mais alto. Modelar transições suaves.

Inserção

- ▷ Revestir a mufla. No caso de muflas grandes (6 e 9), use duas camadas.
- ▷ Colocar a modelagem, centralmente, na mufla: Barra transversal no centro de calor com uma distância uniforme até à borda da mufla.
- ▷ Processar massa de inclusão de acordo com as indicações do fabricante. Massa de inserção recomendada: Giroinvest Speed e Giroinvest Super.

Pré-aquecimento

- ▷ Remover a cera.
- ▷ Selecionar a taxa de aquecimento de acordo com as indicações sobre o processamento das massas de inclusão.
- ▷ Selecionar o tempo de espera na temperatura final, de acordo com o tamanho da mufla. Selecionar a temperatura final de acordo com as instruções do fabricante (950 - 1050 °C).



Fundir (Temperatura de fundição de aprox. 1420 °C, intervalo de fusão de 1350 - 1370 °C)



Se os cadinhos forem pré-aquecidos no forno, o processo de fusão pode ser reduzido.

- ▷ Não usar o cadinho para outras ligas.
- ▷ Não superaquecer a liga.
- ▷ Para assegurar as propriedades da liga e uma rastreabilidade inequívoca do lote, só deve ser fundido metal novo.

▷ Colocar o cubo de fundição Girobond CBS no cadinho de cerâmica (1 cubo ~ 6 g).

Com fundição a chama aberta:

- ▷ Ajustar a relação entre gás combustível-oxigénio:
 - Relação entre gás combustível-oxigénio:
 - propano-oxigénio ~ 0,7 : 1,4 bar
 - azetileno-oxigénio ~ 0,7 : 0,7 bar
- ▷ Não afastar a chama da liga durante o processo de fusão.
- ▷ Quando o último cubo de fundição se derrete na massa de fundição, a massa de fundição se abre e a superfície torna-se espelhada: deve-se remover imediatamente.

Máquinas de fundição de alta frequência:

- Quando o último cubo de fundição se afunda na massa de fundição, a massa de fundição se abre e a superfície torna-se espelhada: Iniciar o processo de fundição.



No caso de máquinas de fundição sob pressão de vácuo:

- ▷ Fusão da liga, sem necessidade de vácuo.
Ajustar o programa de fundição de modelo ou desligar o vácuo ou reduzi-lo o máximo possível.
- ▷ Quando o último cubo de fundição se une à massa de fundição, a massa de fundição se abre e a superfície torna-se espelhada: Iniciar o processo de fundição.
- ▷ Deixar a mufla arrefecer lentamente ao ar depois da fundição.

Desinclusão/Acabamento

- ▷ Jatear o suporte com óxido de alumínio de 110 - 250 μm .
- ▷ Separar os canais de fundição com um disco de corte.
- ▷ Preparar o suporte com uma fresa de carboneto de tungsténio (dentes cruzados).



Tratamento de metal antes do revestimento cerâmico

- ▷ Jatear bem o suporte com um aparelho de jato fino com 110 - 250 μm de óxido de alumínio puro a 3 - 4 bar.
- ▷ Pegar o suporte com o alicate de artéria, não tocar com os dedos.
- ▷ Vaporizar o suporte com um aparelho vaporizador.
- ▷ Se necessário, execute a combustão de óxido para o controlo da superfície em 1040 $^{\circ}\text{C}$ com um tempo de espera de 1 - 2 min. Em seguida, deve-se jatear novamente (veja acima).



NOTA:

Danos no suporte devido a manuseio inadequado!

- ▷ **Não** aplicar ar comprimido seco (óleo, sujeira) no suporte.
- ▷ **Não** colocar o suporte em ácido fluorídrico.

Revestimento cerâmico

- ▷ Observar as indicações do fabricante, relativas à cerâmica usada. Dependendo da cerâmica utilizada, os tempos e temperaturas de combustão podem variar.

Finish

- ▷ Polir as bordas de metal com um polidor de silicone. Evitar a geração de calor.



Generalidades

Soldagem a laser

- ▷ Jatear e limpar o local a ser soldado (110 - 250 μm de óxido de alumínio).
- ▷ Preparar o local de união em forma de uma costura X modificada.

Depois da soldagem, é possível revestir a peça com cerâmica.

Brasar

- ▷ Antes da combustão: brasar com solda NiCrMo e o respectivo fundente.
- ▷ Após a combustão: brasar no forno (a 860 °C) com solda de ouro branco e o respectivo fundente.

Fixação

Devido à alta resistência e estabilidade das estruturas, na maioria dos casos é possível a fixação convencional com cimentos disponíveis no mercado.



Processamento posterior no dentista

Se, ao colocar o trabalho na boca do paciente, o dentista tiver que lixar, as unidades, por sua vez, terão que ser novamente bem polidas até brilharem. Para lixar só são recomendadas lixadeiras de diamante (recomendação: Grãos de aprox. 40 μm). Para o polimento são recomendados polidores de diamante.



NOTA:

Se os trabalhos não forem suficientemente polidos, é possível que o antagonista seja danificado devido a abrasão!

Controlo posterior no dentista

É altamente recomendável que as próteses monolíticas sejam controladas uma vez por ano na boca do paciente. Nessa altura, os dentes restantes, os antagonistas e os tecidos moles também devem ser observados. Se necessário, devem ser tomadas acções correctivas. Aqui, também é importante observar que os objectos sejam em seguida polidos até brilharem.

Proteção do meio ambiente

Embalagem

Quanto à embalagem, o fabricante está envolvido em sistemas de reciclagem específicos para cada país, que garantem uma reciclagem ideal.

Todos os materiais de embalagem utilizados são compatíveis com o meio ambiente e reutilizáveis.

Descarte

Eliminação do conteúdo/recipiente de acordo com os regulamentos oficiais locais, regionais, nacionais, internacionais.

Acessórios

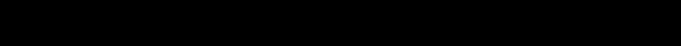


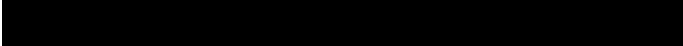
Mais informações sobre os acessórios específicos para o produto encontram-se em www.amanngirrbach.com.

Informações para o download

Outras instruções estão disponíveis para download em 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

978135-IN 2020-06-20



AMANNGIRRBACH