

 girocrom[®]fh

PT Instruções de uso

**Liga de fundição odontológica à base de
CoCrMo, tipo 5, de acordo com a
ISO 22674 para próteses removíveis**

Para fundição de modelo.



AMANN GIRRBACH

- 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
Aplicação	10
Processamento posterior no dentista	12
Controlo posterior no dentista	12
Proteção do meio ambiente	13
Acessórios	13
Informações para o download	13

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 Girocrom FH, 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

Generalidades

- _ apropriado para a produção de construções delicadas para restaurações protéticas removíveis
- _ com uma dureza Vickers de 350 HV10 macio e, portanto, fácil de fresar e polir
- _ boa fluidez em ponto de fusão relativamente baixo
- _ melhor adequação à soldagem a laser, visto que é livre de carbono (sem precipitações de carboneto, portanto, sem formação de rachaduras e risco de ruptura nos cordões de soldadura)

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.

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)

	Unidade
Limite de alongamento (Rp 0,2)	560 MPa
Resistência à tração (Rm)	770 MPa
Módulo E (E)	210 GPa
Alongamento de rutura (A)	5 %
Dureza de Vickers	350 HV10
Intervalo de fusão	1346 °C (Solidus) - 1388 °C (Liquidus)
Temperatura de fundição	aprox. 1450 °C
Densidade	8,2 g/cm ³
Cor	prata
Compatibilidade corporal	Resistência à corrosão de acordo com ISO 10271 Biocompatibilidade em conformidade com ISO10993-1 Resistência à oxidação em conformidade com EN ISO 22674



Composição química em percentagem de massa

Cobalto	Co	59,0
Crómio	Cr	32,0
Molibdénio	Mo	6,0
Silfício	Si	1,3
outros elementos	Mn, Nb, Fe, N	< 1,0 %

Este produto é “isento de níquel”, o que significa que contém menos ou igual a 0,1 % (fração de massa) de Ni, conforme definido na ISO 22674.

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.



Aplicação

Técnica de inserção de pinos

- ▷ Providenciar canais de fundição nas áreas de modelagem mais maciças.

Inclusão

- ▷ Processar a massa de inclusão da fundição de modelo ligada a fosfato, de acordo com as instruções do fabricante.

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. A temperatura final é de 980 - 1050 °C.

Fundição



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.

Girocrom FH pode ser fundido em todas as máquinas de fundição dentária apropriadas para ligas NEM.





No caso de máquinas de fundição sob pressão de vácuo:

▷ Fusão de liga sem vácuo.

Ajustar o programa de fundição de modelo ou desligar o vácuo ou reduzi-lo o máximo possível.

- ▷ Colocar o cilindro de fundição Girocrom FH no cadinho de cerâmica (1 cubo ~ 6 g).
- ▷ Quando o último cilindro de fundição se derreter na massa de fundição e a massa de fundição se romper: retirar imediatamente.
- ▷ Deixar a mufla arrefecer lentamente ao ar depois da fundição.

Desinclusão/Acabamento

- ▷ Jatear o suporte com óxido de alumínio de 110 - 250 μm .
- ▷ Jatear áreas críticas e delicadas com óxido de alumínio de 50 μm .
- ▷ Separar os canais de fundição com um disco de corte.
- ▷ Preparar o suporte com uma fresa de carboneto de tungsténio (dentes cruzados) ou com pedras ligadas por cerâmica.
- ▷ Polir o suporte.

Soldagem a laser

- ▷ Jatear (com 110 - 250 μm de óxido de alumínio) e limpar o local a ser soldado.
- ▷ Preparar o local de união em forma de uma costura X modificada.
- ▷ Usar fio de solda a laser CoCr como material de enchimento.

Brasar

- ▷ Brasar com solda CoCrMo-Lot e com 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.amangirrbach.com.

Informações para o download

Outras instruções estão disponíveis para download em 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