

girobond[®]cbs

SV Bruksanvisning

Produkten innehåller nickel.

**Dental påbränningslegering baserad på
NiCRMo, typ 3 enligt ISO 22674 för
fasta tandproteser**

För kronor och broar



AMANNGIRRBACH

- Översättning av originalmanual -

Innehållsförteckning

Symbolförklaring	4
Allmänna säkerhetsanvisningar	6
Lämplig personal	6
Egenskaper	7
Garantiåtagande/Befrielse från ansvar	9
Tillverkning av en krona/bro för keramisk fasadpåläggning ..	10
Allmänt	13
Efterbearbetning hos tandläkaren	14
Efterkontroll hos tandläkaren	14
Miljöskydd	15
Tillbehör	16
Nerladdningsinfo	16

SV



Symbolförklaring

Varningsanvisningar



Varningsanvisningarna i texten är märkta med en varningstriangel och inramade.



Vid risk för elström ersätts utropstecknet i varningstriangeln med en blixtsymbol.

Signalorden framför varningsanvisningarna beskriver av vilket slag och hur allvarliga följderna är om åtgärderna för avvärjande av riskerna inte följs.

- _ **ANMÄRKNING** betyder att materiella skador kan uppstå.
- _ **FÖRSIKTIGHET** betyder att lindriga till måttliga personskador kan uppstå.
- _ **VARNING** betyder att allvarliga personskador kan uppstå.
- _ **FARA** betyder att livsfarliga personskador kan uppstå.

Viktig information



Symbolen intill står för viktig information utan risker för människor eller sakskada. Informationen omges av linjer.



Ytterligare symboler i anvisningen

Symbol	Betydelse
▷	Moment i åtgärdsbeskrivning
–	Moment i lista
•	Undermoment för beskrivning av åtgärd eller i lista
[3]	Siffror inom hakparenteser hänför sig till bilderna

Ytterligare symboler på produkten

Symbol	Betydelse
	Medicinteknisk produkt
	Unik produktidentifiering
	Artikelnummer
	Charge-kod
	Tillverkare
	Följ bruksanvisningen
	Tillverkningsdatum

Allmänna säkerhetsanvisningar

SV



FÖRSIKTIGHET:

Vid bearbetning av konstruktioner med Girobond CBS kan det uppkomma damm, som kan leda till retning av ögon och andningsvägar.

- ▷ Se till att fräsmaskinen och arbetsplatserna för efterbearbetning har fungerande utsug.
- ▷ Använd personlig skyddsutrustning (till exempel dammskyddsmask och skyddsglasögon) under arbetet.
- ▷ Ytterligare säkerhetsrelevanta anvisningar framgår ur säkerhetsdatabladet.



ANMÄRKNING:

Alla allvarliga händelser i samband med produkten ska anmälas till tillverkaren och ansvariga myndigheter i den medlemsstat, där användaren och/eller patienten finns.

Lämplig personal



ANMÄRKNING:

Produkten får endast bearbetas av utbildade tandtekniker/tandläkare.



Egenskaper

Kontraindikation

▷ Vid känd inkompatibilitet mot beståndsdelarna.

Biverkningar

Allergier mot legeringens beståndsdelar eller elektroniskt betingade reaktioner kan i sällsynta fall förekomma.

▷ Använd inte Girobond CBS på patienter med känd nickelallergi.

Säkerhetsdatablad/Försäkran om överensstämmelse

Säkerhetsdatabladet kan laddas ner från Amann Girrbachs webbplats från *Services > Downloads > Additional documents (Tjänster > Nedladdningar > Kompletterande underlag)*. Försäkran om överensstämmelse för produkten kan vid behov fås från tillverkaren.



Tekniska data

(ISO 22674 och ISO 9693)

	Enhet
Töjningsgräns (Rp 0,2)	400 MPa
Draghållfasthet (Rm)	650 MPa
Elasticitetsmodul (E)	180 GPa
Brottöjning (A)	45 %
Vickers-hårdhet HV10	185
Smältintervall	1350 °C (Solidus) - 1370 °C (Liquidus)
Gjuttemperatur	1410 °C
Densitet	8,4 g/cm ³
Värmeutvidgningskoefficient	
_ 25 - 500 °C	$13,8 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
_ 25 - 600 °C	$14,0 \times 10^{-6} \text{ K}^{-1}$
Färg	silver
Oxidfärg	grå
Biokompatibilitet	Korrosionshårdighet enligt ISO 10271 Biokompatibilitet enligt ISO 10993-1 Missfärgningsbeständighet enligt ISO 22674



Kemisk sammansättning i massprocent

Nickel	Ni	63,5
Krom	Cr	24,0
Molybden	Mo	10,0
Kisel	Si	1,5
andra element	Nb, Mn	< 1,0

Hållbarhet

Håller 5 år från tillverkningsdatum.

Lagring

▷ Lagra vid rumstemperatur på torr plats.

Garantiåtagande/Befrielse från ansvar

Tekniska anvisningar för användningen, oavsett om de ges muntligt, skriftligt eller i samband med praktisk handledning är baserade på våra egna erfarenheter och försök, och kan därför endast ses som vägledning. Våra produkter vidareutvecklas kontinuerligt. Vi reserverar oss för rätten till ändringar av konstruktion och sammansättning.

Tillverkning av en krona/bro för keramisk fasadpåläggning

Modellering

- ▷ Doppa kalotten; vägg tjocklek 0,3 - 0,5 mm.
- ▷ Försök skapa ett jämntjockt keramikskikt på maximalt 2 mm över modellen.

Gjutkanaler

- ▷ Använd en horisontell kanal eller en ringkanal med tjockleken 5 mm.
- ▷ Sätt en ingjötskanal med \emptyset 3 mm \times 2 mm i den högsta punkten. Gör övergångarna mjuka.

Inbäddning

- ▷ Bädda in muffeln. Använd två lager för stora mufflar (storlek 6 eller 9).
- ▷ Sätt modellen i muffelns mitt och sätt den horisontella kanalen i värmecentrum med likformigt avstånd till muffelns kant.
- ▷ Använd inbäddningsmassan enligt tillverkarens anvisningar. Rekommenderad inbäddningsmassa: Giroinvest Speed och Giroinvest Super.

Förvärmning

- ▷ Smält ut vaxet.
- ▷ Välj uppvärmningstakt enligt instruktionerna för användning av inbäddningsmassan.
- ▷ Välj hålltiden vid sluttemperatur enligt muffelns storlek. Välj slutlig temperatur enligt tillverkarens anvisningar (950 - 1050 °C).



Gjut (gjuttemperatur ca. 1420 °C, smältintervall 1350 - 1370 °C)

Smältningsförloppet kan förkortas, om degeln förvärms i ugnen.

- ▷ Använd inte smältdegeln för andra legeringar.
- ▷ Överhätta inte legeringen.
- ▷ För att säkerställa legeringens egenskaper, och för entydig uppföljning av chargen, får endast ny metall användas.

- ▷ Lägg en gjutcylinder Girobond CBS i keramiksmältdegeln (1 tärning ~ 6 g).

Vid öppen flamgjutning:

- ▷ Inställning av gas-syrgasförhållande:

- Gas-syrgasförhållande:

Propan-syrgas ~0,7 : 1,4 bar

acetylen-syrgas ~0,7 : 0,7 bar

- ▷ Vrid inte bort lågan från legeringen under smältförloppet.
- ▷ När den sista gjuttärningen har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglade: gjut omedelbart.

För högfrekvensgjutmaskiner:

- När den sista gjuttärningen har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglade: Gjut omedelbart.



För vakuum-tryck-gjutanordningar:

- ▷ Legeringen ska smältas utan vakuum.
Ställ in modellgjutprogrammet och stäng av vakuomet eller minska det så mycket som möjligt.
- ▷ När den sista gjuttärningen har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglande: Gjut omedelbart.
- ▷ Låt muffeln långsamt kylas i luft efter gjutningen.

Borttagning av form och förberedelse

- ▷ Blästra skelettet med aluminiumoxid 110 - 250 μm .
- ▷ Ta bort gjutkanalerna med kapskiva.
- ▷ Bearbeta vid behov skelettet med hårdmetallfräs (korstandad).

Metallbehandling innan keramikfasad

- ▷ Blästra skelettet med 110 - 250 μm ren aluminiumoxid vid 3 - 4 bar.
- ▷ Ta skelettet med artärklämmor, rör det inte med fingrarna.
- ▷ Rengör skelettet med ångrengörare.
- ▷ Gör vid behov oxidbränning vid 1040 °C med 1 - 2 minuters hålltid.
Blästra sedan en gång till (se ovan).



ANMÄRKNING:

Olämplig hantering kan skada skelettet!

- ▷ Torka **inte** skelettet med tryckluft (olja, smuts).
- ▷ Lägg **inte** skelettet i fluorvätesyra.



Keramikfasad

- ▷ Följ keramiktillverkarens anvisningar.
Beroende på den använda keramiken kan bränntiden och -temperaturen variera.

Finish

- ▷ Högglanspolera metallkanterna med silikonpolerare. Undvik värmeutveckling.

Allmänt

Lasersvetsning

- ▷ Blästra det ställe som ska svetsas (med 110 - 250 μm ren aluminiumoxid) och rengör.
- ▷ Förbered fogen som en modifierad X-fog.

Efter svetsning kan arbetsstycket förses med keramikfasad.

Lödning

- ▷ Innan bränningen: Löd med NiCrMo-löd och lämpligt flussmedel.
- ▷ Efter bränningen: Löd i ugn (vid 860 °C) med vitguldsöd och lämpligt flussmedel.

Infästning

På grund av skelettets höga hållfasthet och stabilitet kan de fästas konventionellt med vanligen förekommande cement.



Efterbearbetning hos tandläkaren

Om tandläkaren vid insättning i patientens mun måste efterslipa, bör enheterna på nytt högglanspoleras. För slipanpassning rekommenderas endast diamantslip (rekommendation: kornstorlek ungefär 40 µm) rekommenderas. För poleringen rekommenderas diamantpolerare.



ANMÄRKNING:

Om proteserna inte polerats ordentligt kan antagonisten skadas genom abrasion!

Efterkontroll hos tandläkaren

Vi rekommenderar att en gång om året i patientens mun kontrollera den monolitiska tandprotesen. Härvid skall även resttänderna, antagonisterna och mjukvävnaden beaktas. Vid behov måste korrigeringsåtgärder ske. Även i detta fall bör beaktas att objekten efter åtgärder skall poleras.



Miljöskydd

Förpackning

Förpackningsmaterialet ska lämnas till närmaste kommunala återbruk eller annat återvinningsföretag.

Allt förpackningsmaterial är miljövänligt och kan återanvändas.

Avfallshantering

Innehållet och behållaren ska hanteras enligt lokala, nationella och internationella myndighetsregler.

Tillbehör



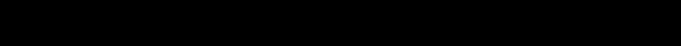
Mera information om produktspecifika tillbehör finns på www.amangirrbach.com.

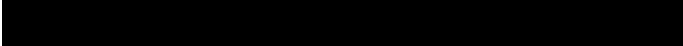
Nerladdningsinfo

Mer anvisningar kan laddas ner från

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

978135-IN 2020-06-20



AMANNGIRRBACH