

Bruksanvisning

BRUKSANVISNING

Översättning av originalbruksanvisning

Dental påbränningslegering baserad på CoCrMo, typ 4 enligt DIN ISO 22674 för fasta och löstagbara tandproteser.

För kronor, broar och modellgjutning.

Girobond NBS

Tekniska och fysikaliska data
(ISO 16744 och 9693)

Töjningsgräns (Rp 0,2)	550 MPa
Draghållfasthet (Rm)	850 MPa
Elasticitetsmodul (E)	210 GPa
Brottöjning (A)	14 %
Vickers-hårdhet HV10	330
Smältintervall	1350 °C (Solidus) - 1422 °C (Liquidus)
Gjuttemperatur	1510 °C
Specifik vikt	8,6 g / cm ³
WAK	
(25-500 °C)	14,5 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
(25-600 °C)	14,7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Färg	silver
Oxidfärg	grå
Biokompatibilitet	Korrosionshårdighet enligt ISO / FDIS 10271 Cytotoxicitet enligt ISO 10993-5

Förpackning

Laborieförpackning 1000 g **Artikelnr. 781610**

Kemisk sammansättning i massprocent

Kobolt	Co	62,4
Krom	Cr	25,5
Molybden	Mo	5,1
Volfram	W	5,2
Kisel	Si	1,1
Ytterligare komponenter:		Nb, Fe, N < 1 %
Fri från nickel, beryllium och amorft kol.		

Hållbarhet

Håller 5 år från tillverkningsdatum.

1. TILLVERKNING AV EN KRONA / BRO FÖR KERAMISK FASADPÅLÄGGNING

1.1 Modellering

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

1.2 Gjutkanaler

- 1.2.1 Använd en horisontell kanal eller en ringkanal med tjockleken 5 mm. Sätt en injektionskanal med \varnothing 3 mm x 2 mm i den högsta punkten. Gör övergångarna mjuka!

1.3 Inbäddning

- 1.3.1 Bädna in muffeln (Expander 521410). Använd två lager för stora mufflar (storlek 6 eller 9).

- 1.3.2 Sätt modellen i muffelns mitt och sätt den horisontella kanalen i värmecentrum med likformigt avstånd till muffelns kant.

- 1.3.3 Använd inbäddningsmassan enligt tillverkarens anvisningar. Rekommenderad inbäddningsmassa – Giroinvest Super.

1.4 Förvärmning

- 1.4.1 Smält ut vaxet.

- 1.4.2 Ställ in temperaturen enligt instruktionerna för inbäddningsmassan.

- 1.4.3 Ställ in sluttemperaturen enligt tillverkarens anvisningar (950–1050 °C).

1.5 Gjutning (gjuttemperatur ca. 1510 °C, smältintervall 1350–1422 °C)

- 1.5.1 Girobond NBS gjutcyliinder i keramiksmältdegel (1 tärning ~ 6 g).

1.5.2 1.) Öppen flamgjutning

- a) Gas-syrgasförhållande:
Propan-syrgas ~0,7:1,4 bar
Acetylen-syrgas ~0,7:0,7 bar

- b) Gjut omedelbart när allt fast material har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglade. **Anmärkning:** Vrid inte bort lågan från lege ringen under smältförloppet.

2.) Induktionsgjutmaskin:

- Allt fast material ska ha sjunkit in i smältan. Gjut omedelbart när allt fast material har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglade.

3.) Vakuum-tryck-gjutanordning:

- Legeringen ska smältas utan vakuum. Ställ in modellgjut programmet och stäng av vakuumet eller minska det så mycket som möjligt. Gjut omedelbart när den sista gjut tärningen har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglade.

- 1.5.3 Låt muffeln långsamt kylas i luft efter gjutningen.

- Anmärkning:** Smältningsförloppet kan förkortas, om degeln förvärms i ugnen. Använd inte smältteget för andra legeringar. Överhetta inte legeringen. För att säkerställa legeringens egenskaper och för entydig upp följning av chargen får endast ny metall användas.

1.6 Borttagning av form och förberedelse

- 1.6.1 Blästra med aluminiumoxid 110–250 μ m.

- 1.6.2 Ta bort gjutkanalerna med kapskivan.

- 1.6.3 Bearbeta vid behov skelettet med hårdmetallfräs (korstandad).

1.7 Metallbehandling innan keramikfasad

- 1.7.1 Blästra skelettet grundligt med 110–250 μ m ren alumini umoxid vid 3–4 bar.

- 1.7.2 Greppa skelettet med artärklämmor, vidrör inte med fingrarna.

- 1.7.3 Rengör skelettet med ångrengörare (Steamer X3 116.910).

- 1.7.4 Gör vid behov oxidbränning vid 1040 °C med 1–2 minuters hålltid. Blästra sedan ordentligt.

- Anmärkning:** Torka inte med tryckluft (olja smuts). Lagg inte skelettet i fluorvätesyra.

1.8 Keramikfasad

- Följ keramiktillverkarens anvisningar! Om keramikmassa Creation (788000) används, ska rengöringsbränningen göras vid 1000 °C med 1 minuts hålltid. Keramikskiktet ska torka 6 minuter innan keramikbeläggningen. **Anmärkning:** Vid större enheter kan en längre avkylningsfas behövas.

1.9 Finish

- Högglastpolera metallkanterna med silikonpolerare (undvik värmeutveckling).

2. TILLVERKNING AV EN MODELLGJUTNING

2.1 Gjutningsteknik

- Sätt injektionskanalerna på detaljens mest massiva ställen.

2.2 Inbäddning

- Bearbeta den fosfatbundna inbäddningsmassan enligt tillverkarens anvisningar. Rekommenderad inbäddnings massa Giroinvest Speed (724070 ff).

2.3 Förvärmning

- Smält ut vaxet. Ställ in temperaturen enligt instruktionerna för inbäddningsmassan. Välj hålltiden vid sluttemperatur enligt muffelns storlek. Sluttemperaturen ligger vid 1980–1050 °C.

2.4 Gjutning

- Girocrom NBS är framförallt lämplig för gjutning av NEM-legeringar i dentaltekniska gjutanläggningar.

- Lägg en gjutcyliinder i keramiksmältdegel (1 tärning ~ 6g). Gjut omedelbart när den sista gjutcyliindern har flutit ihop i smältan, och när smältans yta spricker upp och blir speglade. Låt muffeln långsamt kylas i luft efter gjutningen. **Anmärkning:** Smältningsförloppet kan förkortas, om degeln förvärms i ugnen. Använd inte smältteget för andra legeringar. Överhetta inte legeringen. För att säkerställa legeringens egenskaper och för entydig uppföljning av chargen får endast ny metall användas.

- 2.5 **Borttagning av form och förberedelse**

- Blästra med aluminiumoxid 110–250 μ m. Kritiska, gracila områden blästras med aluminiumoxid 50 μ m. Ta bort gjutkanalerna med kapskivan. Bearbeta med hårdmetallfräs (korstandad) eller keramiskt bundet sten. Polera sedan. **Tänk på följande:** Vakuum-tryck-gjutanordning. Legeringen ska smältas utan vakuum. Ställ in modellgjutprogrammet och stäng av vakuumet eller minska det så mycket som möjligt.

3. ALLMÄNT

3.1 Lasersvetsning

- 3.1.1 Blästra det ställe som ska svetsas (110–250 μ m ren aluminiumoxid) och rengör.

- 3.1.2 Förbered fogen som en modifierad X-fog.

- 3.1.3 Använd lasersvetstråd CoCr (721130 ff) som tillsatsmaterial.

- 3.1.4 Efter svetsning med Girobond NBS kan arbetsstycket förses med keramikfasad.

3.2 Lödning

- Innan fasadpåläggning: Löd med CoCrMo-Lot (781630 Giro solder) och lämpligt flussmedel. Efter fasadpåläggning: Behandla i ugn (vid 860 °C) med vitguldslod (WGL-lod) och motsvarande flussmedel.

3.3 Lagring

- Lagra vid rumstemperatur på torr plats.

3.4 Biverkningar

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

3.5 Skyddsrekommendation

- Andas inte in damm, vidta lämpliga skyddsåtgärder (utsug eller dammskyddsmask).

3.6 Garanti

- 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.

3.7 Kontraindikation

- Vid känd inkompatibilitet mot beståndsdelarna.

4. VARNING- OCH SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

- Hälsopåverkan från damm eller bearbetning av legeringar.

5. FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE OCH SÄKERHETSATABALS

- kan fås på förfrågan eller från www.amanngirrbach.com.

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



0123

DIN EN ISO 13485
ISO 9001



AMANNGIRRBACH

www.hellbau.com 9781851N 2016-06-08