

Nota: Cuiquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto deberá comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que residia el usuario y/o paciente.
Garantía: Nuestras instrucciones de uso escritas, de forma oral o prácticas, se basan en nuestras experiencias y pruebas realizadas, por lo cual pueden considerarse como valores estándar. El producto sigue siendo probado continuamente y es posible que haya cambios y ampliaciones en las instrucciones de uso existentes.

HU

Használati utasítás

Kobaltalajú fogszaki öntőövet, berillium, níkel, kadmium és ólom nélkül, fémkerámia fogpótlásokhoz, 4-es típus.

Az I-BOND NF biokompatibilis, nem nemesfém ötvözet. Az I-BOND NF megfelel az EN ISO 22674 és EN ISO 9693 szabványok előírásainak. A 285 HV10 értékű, viszonylag alacsony Vickers-keménység könnyű marásí és csiszolási tulajdonságokat biztosít, valamint tökéletesen polírozható felületet eredményez.

Összetétel	m %	Tulajdonságok
Co	63,0	Típus <p>4</p>
Cr	24,0	Sűrűség <p>8,3 g/cm³</p>
W	8,0	Szilárdságú / olvadási hőmérséklet <p>1304 °C, 1369 °C</p>
Mo	3,0	Öntési hőmérséklet <p>1470 °C</p>
Si	1,0	Vickers-keménység <p>HV10 <p>285</p></p>
Nb	<1,0	Hőátviteli együttható <p>25- 500°C 13,9 x 10⁻⁶ K⁻¹ <p>20- 600°C 14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹</p></p>
Folyáshatár	R _{m2}	490 MPa
Rugalmissági modulus	E	210 GPa
Szakadási utáni nyúlás	A _{5mm}	10,0%

Javallatok: Többtagú, rögzített fémkerámia fogpótlások készítésére szolgál, továbbá vékony falú, nagy erőhatásnak kitett szerkezetekhez is alkalmas, például részleges kivehető fogpótlásokhoz, kapszokhoz, vékony leplézésű egytagú koronákhoz, teljes íves rögzített pótlásokhoz, kis keresztmetszetű szerkezetekhez, rudakhoz, elhorgonyzó elemekhez, implantáumokhoz rögzített felépítményekhez.

Ellenjavallatok: Ismert allergia az ötvözet összetevőire.

Rendeltésszerű felhasználás: A termék kizárólag szakemberek – fogtechnikusok – számára készült.

Páciens kiválasztási kritériumai: Teljes vagy részlegesen fogatlan páciensek.

Használati javaslatok

Felkészítés: A fémalkotás a szokásos módon végezze el. A viasz faldagasztása nem lehet vékonyabb 0,35 mm-nél. A viaszotornaköz közvetetten vezesse. A viaszotornaköz használynak kereszt vialszukat 0,25 mm méretben egytagú koronákhoz, illetve 0,25–3,0 mm méretben hidakhoz. Négy póttagnál nagyobb szerkezet esetén használyn 0,40–4,5 mm átmérőjű elosztórúdat.

Övlasztás és öntés: Beágyazáshoz foszfátkezelésű, koronákhoz és hidakhoz való beágyazóanyagot használjon REF 935-Intervest K+B Speed vagy REF 934-Interline K+B Speed). A beágyazást kb. 850–900 °C-ra melegeíts elő, és az elért végső hőmérsékletet legalább 30 percig tartsa fenn. Az öntőberendezés használatára vonatkozóan kövessen a gyártó utasítását. I-BOND NF esetén új, kerámia olvadásteigét használjon a szennyöződékes elkülítésére érdekében. Minden használat után tisztítsa meg a tégelyt. Indukciós hevítés esetén az öntést azonban kezdje meg, amint az öntőedény összezsomlanak és az oxidáló megreped. Lánggal történő olvadáskor fograssa a láng redőket zónájt az öntőrudak körül. Az öntést akkor kezdje meg, amikor az olvadék rezegni kezd. Hagyja a beágyazó hengert lassan lehűlni szobahőmérsékletre, majd vegye ki az öntvényt.

Megmunkálás: A vázát egy irányban dolgozza meg keményfém maróval. Távolítsa el az éles széléket.

Kerámia: Olyan kerámiát használjon, amely alkalmas fémkerámia restaurációhoz, megfelelő hőátviteli együtthatóval

1. A felületet homokfúvással kezelje. A porclán felületére szánt teljes felületet homokfúja le Al₂O₃ 250 µm (REF 404-Interlox 250 µm)szemcseméretű anyaggal, 2–3 bar nyomáson, majd tisztítsa meg a felületet gőzzel vagy ultrahangos tisztítóban.

2. Ha a felület ellenőrzésére oxidgőztetést végez, azt 960 °C-on, vékonyban, 5–10 percig kell végezni. A víz egyenletesen sötétzürke színt kell, hogy mutasson. Az oxidtréteget Al₂O₃ 250 µm (REF 404- Interlox 250 µm) szemcsékkel el kell távolítani, majd tisztítsa meg a felületet gőzzel vagy ultrahangos tisztítóban.

3. Az égetést a kerámiagyártó utasításai szerint kell elvégezni.

4. Minden égetési ciklus után a vázat hűtágya normál módon lehűlni.

5. A kerámiát mechanikusan távolítsa el. A hidrogén-fluorid (HF) sav korrodálja a fémvázat.

Felületkezelés: A fémkerámia pótlás kiegészítése után a váz látható felületét homokfúja le 50 µm Al₂O₃ (REF 406- Interlox 50 µm) szemcséjű anyaggal, majd polírozza megfelelő csiszoló- és polírozószerkezőkkel. Végül használja a Co-Cr Mo ötvözetekhez való univerzális polírozópasztát (REF 460), és polírozza magas fényűre, majd tisztítsa meg gőzzel vagy ultrahangos tisztítóban.

Forrasztás és hegesztés: A víz égetés előtti forrasztásra megfelelő alapfém-forrasztással (REF 495- Intersolder) és magas hőmérsékletű forrasztószerszám (REF 490- Interflux) végezhető el. Lézérhegesztéshez megfelelő alapfémhegesztő huzalt kell használni. Be kell tartani az EN ISO 9333 szabvány követelményeit.

Biztonsági figyelemztetések: A munka során használyn eszközbiztonságrendelést, viseljen védőkesztyűt, védőszemüveget, valamint FF2 szűrővel ellátott védőmaszkot, hogy megakadályozza a por beledzését.

Köcsfnéhátsók: Különböző ötvözetek öklkülzális vagy approximális érintkezésé esetén nagyon ritkán elektrokémiai reakciók léphetnek fel.

Mellékhatások: Vegye figyelembe az ötvözet allergiás túlérzékenységet okozó komponensét.

Figyelemztetés: A készülékekkel kapcsolatos bármely súlyos eseményt jelenteni kell a gyártónak és annak a tagállamnak az illetékes hatóságának, ahol a felhasználó ésvagy a páciéns él.

Garancia: Akár szóban, írásban vagy gyokerati dokument formájában adjuk, javaslaink a saját tapasztalatainkon és vizsgálatainkon alapulnak, és csak információt nyújthatnak. Termékek folyamatos fejlesztésé miatt állnak. Ezért fenntartjuk a jogot a munkautasítások szerkezetének és összetételének módosítására.

IT

Istruzioni per l'uso

Lega di fusione dentale a base di cobalto, destinata a restauri dentali in metallo-ceramica senza berillio, nichel, cadmio e piombo, tipo 4.

I-BOND NF é a lega biokompatibile non preziosa. I-BOND NF soddisfa le raccomandazioni delle norme EN ISO 22674 e EN ISO 9693. La durezza Vickers relativamente bassa di 285 (HV10) garantisce un comportamento di fresatura e rettificia buono e facile, e dà superfici perfettamente levigate.

Composizione	m %	Dati tecnici
Co	63,0	Tipo <p>4</p>
Cr	24,0	Densità <p>8,3 g/cm³</p>
W	8,0	Temperatura a solido, a liquido <p>1304 °C, 1369 °C</p>
Mo	3,0	Temperatura di colata <p>1470 °C</p>
Si	1,0	Durezza Vickers <p>HV10 <p>285</p></p>
Nb	<1,0	Coefficiente di espansione termica <p>25- 500°C 13,9 x 10⁻⁶ K⁻¹ <p>20- 600°C 14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹</p></p>
Resistenza alla trazione	R _{m2}	490 MPa
Modulo di elasticità	E	210 GPa
Allungamento dopo rottura	A _{5mm}	10,0%

Indicazioni: Viene utilizzato per la protesi dentali fissa a più elementi per la cottura della ceramica, anche per gli apparati con sezioni sottili che sono soggetti a forze molto elevate; ad esempio le protesi parziali rimovibili, i tiranti, le corone singole rivestite sottile, le protesi dentali fisse ad arcata completa o con sezioni ridotte, le barre, gli attacchi, le sovrastrutture sui impianti.

Controindicazioni: In caso di allergie note al contenuto della lega.

Utenti previsti: Il prodotto è destinato all'uso da parte di professionisti – odontotecnici.

Criteri per la selezione di pazienti: Pazienti totalmente o parzialmente edentuli.

Raccomandazioni per l'uso

Ceretta: Eseguire la ceratura a cuore di consenso. Lo spessore della parete in cera non deve essere inferiore a 0,35 mm. Effettuare la colata della cera per canali indirettamente. Per i canali di colata di cera, utilizzare fili di cera rotondi con 0,25 mm per le corone singole e 0,25–3,0 mm per i ponti. Per le strutture protettive più grandi, con più di 4 colate, utilizzare una barra di distribuzione con 0,40–4,5 mm.

Fusione e cottura: Per gli investimenti, utilizzare investimenti con legante fosfatice per le lavorazioni di corone e ponti (REF 935-Intervest K+B Speed o REF 934-Interline K+B Speed). Preiscaldare l'investimento a circa 850–900 °C. Mantenere la temperatura finale dell'investimento per un minimo di 30 minuti. Fare riferimento alle istruzioni d'uso del produttore per le macchine di colata. Per I-BOND D2, utilizzare unscroglio in ceramica nuovo per evitare la contaminazione con altre leghe. Pulire il crogiolo dopo ogni utilizzo. Quando la fusione avviene tramite riscaldamento a induzione, iniziare la colata non appena i lingotti sono collassati e la rete di ossido si rompe. Per la fusione alla fiamma, ruotare la zona riduttiva della fiamma intorno al lingotti. Iniziare a colare non appena la vasca inizia a vibrare. Lasciar raffreddare lentamente il cilindro alla temperatura ambiente e poi sgonfiarlo.

Elaborazione: Lavorare il telaio in una direzione utilizzando un utensile a fresa in carburo. Rimuovere eventuali bordi taglienti.

Ceramica: Utilizzare ceramiche adatte al restauro porcellana-metallo con un adeguato coefficiente di espansione termica.

1. Sabbiare la superficie utilizzando una sabbiatrice a matita. Sabbiare l'intera superficie su cui deve essere applicata la ceramica con Al₂O₃ 250 µm (REF 404- Interlox 250 µm) con una pressione di 2–3 bar e pulire la superficie con vapore o con un acqua bollente.

2. Se si esegue la cottura all'ossido per controllare la superficie, è necessario cuocerla a 960 °C sotto vuoto per 5–10 minuti. La cornice deve presentare un colore grigio ancora più scuro. Lo strato di ossido deve essere rimosso con Al₂O₃ 250 µm (REF 404- Interlox 250 µm) e pulito nuovamente (vapore, acqua bollente).

3. La cottura deve essere eseguita secondo le istruzioni del produttore della lega.

Saldatura e saldatura: La saldatura prima della colata del telaio può essere effettuata con un pultitore a ultrasuoni. La saldatura (REF 495- Intersolder) è un flusso ad alta temperatura (REF 490- Interflux). Per la saldatura con il laser, utilizzare fili di saldatura per metalli di base adatti. Si devono seguire i requisiti della norma EN ISO 9333.

Avvertenze di sicurezza: Utilizzare un sistema di aspirazione, indossare guanti, occhiali e una maschera protettiva con un filtro FF2 durante la lavorazione del materiale per rimuovere e proteggerli dalla polvere.

Azioni reciproche: In caso di contatto occlusale o approssimativo di leghe diverse, in casi molto rari possono verificarsi reazioni elettrolitiche.

Effetti collaterali: Considerare le ipersensibilità allergiche al contenuto della lega.

Avvisi: Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al dispositivo deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente dello Stato membro in cui si trova l'utilizzatore e/o il paziente.

Garanzia: Sia che vengano fornite verbalmente, per iscritto o tramite istruzioni pratiche, le nostre raccomandazioni d'uso si basano sulla nostra esperienza e sulle nostre prove, e possono essere considerate solo come valori di riferimento. I nostri prodotti sono soggetti a ulteriori sviluppi. Pertanto, ci riserviamo il diritto alle alterazioni della struttura e della composizione.

LT

Naudojimo instrukcija

Kobalto pagarinio dantų liejimo lydinys, skirtas metalo-keraminiams dantų restauracijoms, be berilio, nikelio, kadmio ir švino, 4 tipo.

I-BOND NF yra biologiškai suderinamas nebrangiųjų metalų lydinys. I-BOND NF atitinka standartų EN ISO 22674 ir EN ISO 9693, reikalavimus. Santykinai mažas Vickerso kietumas – 285 (HV10) – lemia gerą ir lengvą frezavimą bei šlifavimą, o paviršius galima idealiai nupoliruoti.

Sastāvys	m %	Savybės
Co	63,0	Tīpas <p>4</p>
Cr	24,0	Tankis <p>8,3 g/cm³</p>
W	8,0	Solidus, liquidus temperatūra <p>1304 °C, 1369 °C</p>
Mo	3,0	Liejimo temperatūra <p>1470 °C</p>
Si	1,0	Vīkero kietumas <p>HV10 <p>285</p></p>
Nb	<1,0	Šiluminio plėtimosi koeficientas <p>25- 500°C 13,9 x 10⁻⁶ K⁻¹ <p>20- 600°C 14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹</p></p>
Tekmės riba	R _{m2}	490 MPa
Elastingumo modulis	E	210 GPa
Paigėjimas po lūžio	A _{5mm}	10,0%

Indikacijos: Naudojama kelių vienetų fiksuotems dantų protezams, skirtiems keramikai išdegti, taip pat ploniesiems konstrukcijoms turintiems gaminiams, kuriems tenka labai didelės jėgos, pvz., išsiamiemiems daliniams protezams, kabėms, plonai keramikai dengiems pavieniams vainikėliams, viso žandikaulio fiksuotiesiems dantų protezams ar mažo skerspjūvio konstrukcijoms, strypeliams, tvirtinimo elementams, ant implantų fiksuojamoms superstruktūroms.

Kontraindikacijos: Esant žinomial alergijai lydinio sudėčiai.

Numatytieji naudotojai: Produkats skirtas naudoti profesionalams – dantų technikams.

Pacientų atrankos kriterijai: Visiškai be dantų arba dalies dantų.

Naudojimo rekomendacijos

Vaškūnimas: Vaškūokite įprastai. Sienelės storis padengus vašku turi būti ne mažesnis kaip 0,35 mm. Vaško lietkanalius veskite netiesiogiai. Vaško lietkanaliams naudokite apvalius vaško strypelius; 2,5 mm skersmės – vienietiniams vainikėliams ir 2,5–3,0 mm – tiltais. Didesniems proteziniams konstrukcijoms, turintioms daugiau kaip 4 tarpinius dantis, naudokite 0,40–4,5 mm skersistymo strypą.

Lydimas ir liejimas: Įformavimo atveju vainikelių ir tiltų darbas atlikti naudokite fosfatiniu rūškiau surištas įformavimo mases (pvz., REF 935-Intervest K+B Speed) arba, REF 934-Interline K+B Speed). Įformavo masę įkaitinkite iki maždaug 850–900 °C temperatūros. Galutinę temperatūrą palaikykite mažiausiai 30 minučių. Remkies gamintojo pateiktomis liejimo mašinų naudojimo instrukcijoms. I-BOND NF gamyboje naudokite atskirą keramiją tilpui, kad išvengtumėte užteršimo kitais lydiniais. Po kiekvieno naudojimo tilpū išvalykite. Kaitinant indukciniu būdu, liejimą pradėkite tuo pat, kai lydinio luitais sukrenta ir sutrinkūnėja oksidinis sluoksnis. Lydant liepsna, sukite liepsnos redukcijū zona aplink luitelius. Pradėkite liet, kai tik vonelė pradeda vibruoti. Leskite ballonui iš ledo atvesti iki kambario temperatūros ir išspūstykite.

Apdorojimas: Karšką apdorokite viena kryptimi, naudodami karbidinę frezą. Pašalininkite atširus kraštus.

Kerámia: Naudokite keramiką, tinkamą porceláno-metalo restauracijoms, su tinkamu šiluminio plėtimosi koeficientu.

1. Paviršius smelikuokite naudodami pšieškūnij mikrosmelikuojančią vazią paviršiu, ant kurio bus dengiamas porcelanas, smelikuokite su Al₂O₃ – REF 404 Interlox 250 µm 2–3 barių slėgiu ir nuvalykite paviršius gaiva ultrahanginiu valytuvu.

2. Jei paviršius patikrai atliekamas oksidinis deginimas, jis turi būti vykdomas vakuume, 960 °C temperatūroje, 5–10 minučių. Rėmas turi būti dar tamsesnis pilkos spalvos. Oksido sluoksnį reikia pašalinti naudojant Al₂O₃ – REF 404 Interlox 250 µm ir dar kartą išvalyti (garais, verdančiu vandeniu).

3. Degimas turi būti atliekamas pagal keramikos gamintojo nurodymus.

4. Po kiekvieno degimo etapo atvesinkite įprastu būdu.

5. Mechaniskai pašalinkite keramiką. Fluoro vandeniui rūgštis (HF) ardo metalinį rėmą.

Apdala: Po metalo–keramikos protezėnis konstrukcijos deginimo matomą karšką paviršiu smelikuokite 50 µm Al₂O₃ (REF 405- Interlox 50 µm), tuomet poliuruokite, naudodami nikelio lydiniams tinkamus poliravimo instrumentus. Pabaigoje naudokite universaliá poliravimo pastá Co-Cr-Mo lydiniams REF 460 ir poliuruokite iki blizgesio. Poliuruok paviršius valykite garais arba ultrahanginiu valymais.

Litavimas ir suvirinimas: Prieš karšką deginimą lituoti galima naudojant tinkamą bazinio metalo lydmetali ir aukštatemperatūrinį srautą. Suvirinimui lazerei naudokite tinkamus bazinio metalo suvirinimo laidus. Būtinai laikytis EN ISO 9333 reikalavimų.

Saugos įspėjimai: Kad pašalintumėte dulkes ir nuo jų apsaugotumėte, naudokite siurbimo įrenginį, mūvėkite pirštines, akinus ir apsauginę kaukę su FF2 filtru.

Abipusiai veiksmai: Esant okluziniam ar apksimaliniam skirtingų lydinų kontaktui, labai retais atvejais gali pasireikšti elektrocheminės reakcijos.

Saūlinius poveikis: Atsižvelkite į padidėjusį alerginį jautrumą lydinio turiniui.

Pranešimas: Apie bet kokių prietaisų susijusių rimtą incidentą turi būti pranešta gamintojui ir valstybės narės, kurioje yra įsisteigęs naudotojas ir (arba) pacientas, kompetentingai institucijai.

Garantija: Nesvarbu, ar pateiktos žodžiu, raštu, ar praktiniams nurodymais, mūsų naudojimo rekomendacijos yra pagrįstos mūsų pačių patirtimi ir bandymais ir gali būti laikomos tik orientacinėmis vertėmis. Mūsų gaminiai toliau tobulinami. Todėl struktūros ir sudėties pakaitimai yra galimi.

MK

Preporaka za upotrebu

Legura na baza na kobalt nameneta za metal-keramički dentalni restavracioni, ne sorži berilijum, nikel, kadmium i olovo, Tip 4.

I-BOND NF é biokompatibilna, neblagorodna legura na baza na kobalt za metal-keramički dentalni restavracioni. I-BOND NF ne sorži berilijum, nikel, kadmium i olovo i ne ispolnuje zahtjeve za standard EN ISO 22674 i EN ISO 9693. Niska tvrđina po Vickersu od 285 (HV10) ovozmožuje lako frezovanje i brušenje i ovozmožuje odličnu izpolnenu površinu.

Состав	m %	Технички податоци
Co	63,0	Тип <p>4</p>
Cr	24,0	Густина <p>8,3 g/cm³</p>
W	8,0	Цврста, ликвидна на температура <p>1304 °C, 1369 °C</p>
Mo	3,0	Темпа на леење <p>1470 °C</p>
Si	1,0	Тврдоћа под Vickers <p>HV10 <p>285</p></p>
Nb	<1,0	Коefициент на термичка експанзија <p>25- 500°C 13,9 x 10⁻⁶ K⁻¹ <p>20- 600°C 14,0 x 10⁻⁶ K⁻¹</p></p>
Граница на теcheње	R _{m2}	490 MPa
Modул на еластичност	E	210 GPa
Издолжување по кршење	A _{5mm}	10,0%

Индикации: Се користи за фиксни забни протези со повеќе членови за лечење керамика, како и за изработка со тенки делови што се подложни на многу големи сили, на пример, мобилни парцијални протези, кукици, ендрижни корони со тенка фасета, фиксни забни протези со поли лак или протези со мал пресек, пречки, атемчени, надградни

Контрандикации: Во случај на познати алергии на содржината на легурата.
Предвидени корисници: Производители и наменети да се користат од професионалци – забни техничари.
Критериуми за избор на пациенти: Целосно или делумно беззачни пациенти.

Preporaka za upotrebu

Моделирање: Моделирањето се прави како и во случајот: Дебелината на увод на високот не смее да биде поголем од 0,35 mm. Восочните штифтови се поставуваат индиректно. За восочите штифтови да се користи оргул на восочна жица со 0,25 mm за еднични корони, и 0,25 – 3,0 mm за мостови. За поголеми протетички изработки со повеќе од 4 заби, користете должни канали од 0,40 – 4,5 mm.

Вложување: Употребувајте фосфатна уложка маса за корони и мостови (REF 935-Intervest K+B Speed или REF 934-Interline K+B Speed) маса за вложување. Температурата на жарене на киветата надворе е да биде од 850 – 900 °C. Држете ја коначната температура најмалку 30 мин. При леењето придружувајте се на упатството за употреба на апаратот за леење. За I-BOND NF употребуете ново керамичко лонец, за да спречите контаминација со други легури. По секоја употреба исчистете го лончето. Ако користите индукциско греене, почнете со леењето кога деловите на легурата ќе се соединат и кога на површината ќе се појави мрежа од оксиди. При топење со пламен, редуктивната зона на пламенот треба да се движи околу металот. Кога истопениот метал ќе почне да вибрира, започнете со леењето. Оставете ја киветата полна до се оладат на собна температура, а потоа изквитирајте ја.

Обработка: Обработете ја рамката во една насока со глodalо за тврд метал. Отстранете ги евентуалните остри рабови.

Керámия: Користете керамика која што е за метало порцеланска техника with an appropriate coefficient of thermal expansion.

1. Испекрајте ја површината каде што ќе биде нанесена керамиката со точнак пескар, со употреба на Al₂O₃ – 250 µm (REF 404 – Interlox 250 µm), под притисок од 2–3 бари, и исчистете ја површината со пара или врела destилрана вода.

2. Се одолучите за лечење со оксидација, изложете ја површината на изработката на 960 °C во вакуум 5 -10 мин. После ладењето одливко мора да добие нежно темнозелена боја. Оксидите ги отстрануваме со пескарне со 250 µm Al₂O₃ (REF 404 Interlox 250 µm), со притисок од 2-3 бари. И повторно чистење (пара чистач, врела вода).

3. Печењето на керамиката треба да биде по упатството на производителот на керамика.

4. После секој корак на печење на ладете на вообичаен начин.

5. Керамиката отстранувајте ја механички. Водородниот хлорид (HF) го кородира металниот одливко.

Завршок: