



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Водете се по упатството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру қажет



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Uprorijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použití / Дейн қолданыңыз



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серијски број / Серийный номер / Seriové číslo / Серийалық нөмір



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталогски број / Каталогный номер / Katalogové číslo / Каталогтық нөмір



Previdnost / Caution / Vorsehung / Precaucion / Oprez / Внимание / Осторожно / Upozorněni / Абай болыңыз



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производител / Производитель / Ујгобце / Өндіруші



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum ујгобу / Өндірілген күні

SI

Zlitina na osnovi kobalta za ulite baze brez berilija, niklja, kadmija in svinca, tip 5.

I-MG je biokompatibilna zlitina za ulite baze na osnovi kobalta brez berilija, niklja, kadmija in svinca. Ima odlično korozijsko odpornost in visoko trdnost. **I-MG** se dobro polira in med drugim tudi lasersko vari. Ustreza normam EN ISO 22674.

Sestava	(m %):	Lastnosti	
Co	62,5	Tip	5
Cr	29,5	Gostota	8,2 g/cm3
Mo	5,5	Temperatura solidus, liquidus	1295 °C, 1345 °C
Si	1,4	Temperatura ulivanja	1450 °C
Mn, C, N	<1%	Trdota po Vickersu	HV 10 365
		Natezna trdnost	Rm 914 MPa (N/mm2)
		Napetost tečenja	Rp 0,2 640 MPa (N/mm2)
		Modul elastičnosti	E cca. 220.000 MPa
		Raztezek	A5 7,5 %

Navodila za delo:

Modelacija: Dolivni kanali morajo biti okrogli **Ø 3.5 – 4 mm**, izogibajte se pravim kotom in direktnim udarcem zlitine.

Vlaganje: Primerna vložna masa za uporabo je fosfatna vložna masa za ulite baze Modelcast ali Modelcast S. Predgrelna temperatura kivetete je **950 – 1000 °C** in je odvisna od modelacije in konstrukcije dolivnih kanalov. Pri baznih ploščah je končna temperatura **1050 °C**. Čas vzdrževanja končne temperature je **45 – 60 minut**, odvisno od velikosti kivetete in polnila pečī. Prosimo Vas, da upoštevate navodila proizvajalca ulivalnika pri ulivanju.

GB

Non precious alloy for paCobalt-based dental casting alloy for partial dentures without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 5.

I-MG I-MG is biocompatible cobalt-based casting alloy for partial dentures without beryllium, nickel, cadmium and lead. **I-MG** can be polished and laser welded. It meets the correspondence to EN ISO 22674.

Composition	(Mass-%):	Properties	
Co	62,5	Type	5
Cr	29,5	Density	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Solidus, liquidus temperature	1295 °C, 1345 °C
Si	1,4	Casting temperature	1450 °C
Mn, C, N	<1%	Vickers hardness	HV 10 365
		Tensile strength	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Yield stress	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Modulus of elasticity	E cca. 220.000 MPa
		Elongation	A5 7,5 %

Recommendation for use

Wax up: Sprues should be with round profile with **Ø 3.5 – 4 mm**, avoid rectangular placing of sprues and direct slap of alloy.

Investing: Use phosphate-bonded partial-denture investment material Modelcast or Modelcast S. Preheating temperature of investment is **950 – 1000 °C** and depend on moulding and construction of sprues. At total plates is the end temperature **1050 °C**. Holding time of end temperature is **45 - 60 minutes**, and depends on the size of the casting flask and filler of the furnace. We ask you to follow recommendation for use of casting machine manufacturer for casting.

D

Dentalgusslegierung auf Kobaltbasis für Teilprothesen ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei, Typ 5.

I-MG ist eine biokompatible Dentalgusslegierung für Teilprothesen auf Kobaltbasis ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei. **I-MG** ist federhart und lässt sich ausgezeichnet ausarbeiten und polieren. Sie ist auch laserschweisbar. **I-MG** entspricht der EN ISO 22674.

Zusammensetzung in %	Physikalische Daten		
Co	62,5	Typ	5
Cr	29,5	Dichte	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Solidus - und Liquidustemperatur	1295 °C, 1345 °C
Si	1,4	Gießtemperatur	1450 °C
Mn, C, N	<1%	Vickershärte	HV 10 365
		Zugfestigkeit	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Streckspannung	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Elastizitätsmodul	E cca. 220.000 MPa
		Dehnung	A5 7,5 %

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen: Die Gusskanäle mit Wachsdraht einer Stärke von **Ø 3.5 – 4 mm** immer an den massivsten Modellationsbereichen plazieren, z.B. am Übergang Sattel zur Basis. Vermeiden Sie ein starkes Abknicken der Gusskanäle und bringen Sie die Gusskanäle in Fließrichtung an.

Einbetten: Verwenden Sie phospatgebundene Einbettmassen wie Modelcast oder Modelcast S. Die Vorwärmtemperatur beträgt für skelettierte Platten **950 °C – 1000 °C** und für totale **1050 °C**. Die Haltezeit beträgt **45 - 60 Minuten** abhängig von der Größe der Muffel und der Befüllung des Ofens. Beachten Sie die auch die Empfehlungen des Geräteherstellers

Gießen: Verwenden Sie für **I-MG** immer den selben Keramiktiegel um Verunreinigungen mit anderen Metallen zu vermeiden. Entfernen Sie nach jedem Gebrauch die Gussfahnen aus dem Tiegel. Beim Giessen mit Induktionsschleudern starten Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskegel und dem anschließenden

ES

Aleación dental para el colado a base de cobalto para prótesis parciales sin berilio, níquel, cadmio y plomo, Tipo 5.

I-MG es una aleación biocompatible a base de cobalto para el colado de prótesis parciales sin berilio, níquel, cadmio y plomo. Excelente resistencia a la corrosión y bien y se puede soldar con láser. Cumple con la norma EN ISO 22674.

Composición	(m %):	Características	
Co	62,5	Tipo	5
Cr	29,5	Densidad	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Temperatura solidus, liquidus	1295 °C, 1345 °C
Si	1,4	Temperatura de colado	1450 °C
Mn, C, N	<1%	Dureza Vickers	HV 10 365
		Resistencia a la tracción	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Límite de elasticidad	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Módulo elástico	E aprox. 220.000 MPa
		Elongación de rotura	A5 7,5 %

Modelado: Los bebederos deben ser redondos, de **Ø 3.5 – 4 mm**, evite los ángulos rectos y los golpes directos de las aleaciones.

Revestir: Un material de revestimiento adecuado para el uso es un material de revestimiento a base de fosfatos para bases de colados Modelcast o Modelcast S. La temperatura de precalentamiento de la mufļa es de **950 °C – 1000 °C** y depende del modelado y la construcción de los bebederos. En las placas base la temperatura final es de **1050 °C**. El tiempo de mantenimiento de la temperatura final es de **45 – 60 minutos**, dependiendo del tamaño de la mufļa y el llenado del horno. Le pedimos que tenga en cuenta las instrucciones del fabricante del crisol en el momento del colado.

I-MG

 SI Navodila za uporabo / GB Directions for use / D Gebrauchsanweisung ES Instrucciones de uso / HR Uputa za uporabu / MK Пренорака за употреба RUS Инструкции по использованию / CZ Návod k použití KZ Пайдалану бойынша нұсқаулық



CZ
INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praga
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E:interdent@interdent.cz



HR
INTERDENT d.o.o
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveta Nedelja
T: +385/1 3873 644
F: +385/1 38736 17
E: interdent@interdent.hr



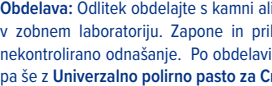
INTERDENT®
Proizvajalec / Producer / Hersteller
Interdent d.o.o. - SI - 3000 CELJE
Opekarniška cesta 26 - T: +386 (0)3 425-62-00
E: info@interdent.cc - **www.interdent.cc**



SRB
INTERDENT d.o.o.
Zemunska 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T/F: +381/11 217 53 74
www.interdent-bg.com



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk

SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk



SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554,
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk

CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



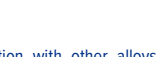
CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



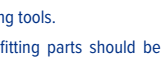
CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



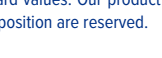
CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



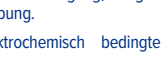
CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



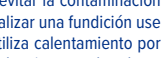
CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



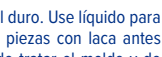
CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia



CE 0197
Verzija: 14/2019
Datum: 08.10.2019
Made in Slovenia

