



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 / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použití / Дейн қолданыңыз



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



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



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



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



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



Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинско средство / Медицинский прибор / Zdravotnické zařízení



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Уникальный идентификатор устройства / Единствен идентификациски број на средството / Jedinečný identifikátor zařízení

SL

Zlitina za ulivanje na osnovi niklja za fasetirane prevleke, krone in mostičke brez berilija, kadmija in svinca, tip 3.

Neplemenita zlitina nove generacije na osnovi niklja za fasetirane prevleke, krone in mostičke. Ni za porcelansko tehniko. Ustreza normam EN ISO 22674.

Sestava	(m %):	Lastnosti
Ni	63,5	Tip 3
Cr	26	Gostota 8,2 g/cm ³
Mo	8	Temperatura solidus, liquidus: 1200°C, 1250°C
Si	1,5	Temperatura ulivanja 1370 °C
Fe	1,4	Trdota po Vickersu HV 10 190
		Napetost tečenja Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)
		Modul elastičnosti E cca. 190.000 MPa
		Raztezek A5 10 %

Indikacije: Uporablja se za fiksne nadomestke z več členi s kompozitno prevleko, ni primerna za peko keramike.

Kontraindikacije: v primeru znane alergije na vsebino zlitine

Predvideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

Merila za izbor pacientov: Popolnoma ali delno brez zobni pacienti.

Priporočila za uporabo

Modeliranje Modelirajte kot ponavadi. Debelina sten v vosku ne sme biti tanjša od **0.35 mm**. Postavite dolivne kanale indirektno. Za dolivne kanale uporabite vosek žico s **Ø 3.0 mm** za posamezne krone in **2.5-3.0 mm** za povezavo med rezervarjem in členom. Za večja protetična ogrodja z več kot 4 členi postavite rezervar debeline do **Ø 5.0 mm**.

Vlaganje in ulivanje Uporabite vložno maso na bazi fosfata za krone in mostičke - **Investest K+B Speed ali Interfine K+B Speed**. Žarična temperatura kivetete je **850 do 900 °C**. Vzdržujte končno temperaturo kivetete minimalno 30 minut. Pri vlišanju se poslužujte navodil za uporabo vlivalnika.

Za taljenje **I-GW** uporabite nov keramični lonček, da preprečite kontaminacijo z drugimi zlitinami. Očistite lonček po vsaki uporabi.

Če uporabljate indukcijsko gretno začnite z vlivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotirajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne

EN

Nickel-based dental casting alloy for all-cast crowns and crowns veneered with composite without beryllium, cadmium and lead, type 3.

Non precious nickel-based dental casting alloy for all-cast crowns and crowns veneered with composite. It meets the correspondence to EN ISO 22674.

Composition	(Mass-%):	Properties
Ni	63,5	Type 3
Cr	26	Density 8,2 g/cm ³
Mo	8	Solidus - und Liquidustemperatur 1200°C, 1250°C
Si	1,5	Casting temperature 1370 °C
Fe	1,4	Vickers hardness HV 10 190
		Yield stress Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)
		Modulus of elasticity E cca. 190.000 MPa
		Elongation A5 10 %

Indications: Used for multiple units fixed dental prostheses with composite covering, not suitable for ceramic firing.

Contraindications: in case of known allergies to alloy content

Intended users: Product is intended to be used by professionals – dental technicians.

Patient selection criteria: Totally or partially edentulous patients.

Recommendations for Use

Wax-up: Do the wax-up as usual. The wall thickness in wax must not be lower than **0.35 mm**. Lead wax sprues indirectly. For wax sprues use round wax wires with **Ø 3.0 mm** for single crowns and **2.5-3.0 mm** for connections between distribution bar and pontics. For greater prosthetic appliances with more than 4 teeth use a distribution bar with **Ø 5.0 mm**.

Investing and Casting: For investing use phosphate bonded investments for crown and bridge work - **Investest K+B Speed** or **Interfine K+B Speed**. Preheat the investment to about **850 to 900 °C**. Hold end temperature of investment for a minimum of 30 minutes. Refer to manufacturer's instructions for use for the casting machines.

For **I-GW** use an individual ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after every use.

When melting by induction heating start casting as soon as the ingots have collapsed and oxide net cracks. For melting by flame heat rotate the reductive zone of the flame around ingots. Start casting as soon as

DE

Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für Vollgusskronen und Brücken mit Kunststoff-Verblendung ohne Beryllium, Cadmium und Blei, Typ 3.

I-GW ist Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für Vollgusskronen mit Kunststoff-Verblendung. **I-GW** entspricht der EN ISO 22674.

Zusammensetzung in %	Physikalische Daten
Ni 63,5	Typ 3
Cr 26	Dichte 8,2 g/cm ³
Mo 8	Solidus - und Liquidustemperatur 1200°C, 1250°C
Si 1,5	Gießtemperatur 1370 °C
Fe 1,4	Vickershärte HV 10 190
	Dehngrenze Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)
	E-Modul E cca. 190.000 MPa
	Dehnung A5 10 %

Indikationen: Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze mit Kompositverblendung, nicht für den Keramikbrand geeignet.

Gegenanzeigen: bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile

Vorgesehene Anwender: Das Produkt ist für die Verwendung durch Fachleute – Zahntechniker – bestimmt.

Patientenauswahlkriterien: Völlig oder teilweise zahnlöse Patienten.

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen: Modellierung wie üblich vorbereiten.. Die Wandstärke der Modellation darf nicht dünner als **0.35 mm** sein. Verwenden Sie bei Einzelkronen für die Gusskanäle Wachsdrähte mit **Ø 3.0 mm** und für Brücken **Ø 2.5-3.0 mm** (zwischen Gussbalken und Glider). Für Gussobjekte mit mehr als 4 Gliedern zusätzlich einen Gussbalken mit **Ø 5.0** anbringen.

Einbetten/Giessen: Verwenden Sie phosphatgebundene Einbettmassen wie **Investest K+B Speed** oder **Interfine K+B Speed**. Heizen Sie die Muffel auf **850 bis 900 °C** vor und halten dann die Endtemperatur mindestens 30 Minuten..

Verwenden Sie für **I GW** 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 Aufreißen der Oxidschicht den Giessvorgang. Beim Flammguss nur Brenner mit

I-GW

Navodila za uporabo / Directions for use

Gebrauchsanweisung / Instrucciones de uso / Návod k použití

Uputa za uporabu / Инструкции по использованию

SR

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.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezinok
T: 0903 418 001
E: interdent@interdent.sk

CS

INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praha
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



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



Contents: Ni 63,5 %



Verzija: 07/2022

Datum: 15.12.2022

Made in Slovenia

talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Pustite kivetvo, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in izkvetirajte. **Izgotovitev** Spesčajte vidno površino kovinskega ogrodja z **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr**. Nato obdelajte površino s frezami in polirnimi gumicami. Končno poliranje izvršite z **Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo (zelena) REF 460** in očistite (parni čistilec, vrela voda).

Lotanje in varjenje Lotanje pred fasetiranjem lahko izvajamo s primernim lotom za zlitino (**REF 0495 Intersolder**) in visoko temperaturnim fluxom (**REF 0496 Interflux**). Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje za zlitino (**REF 0497 I Weld**). Potrebno upoštevati zahteve EN ISO 9333.

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala je potrebno odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP2. Medsebojno delovanje! V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

Obvestilo: O vsakem resnem zapletu, do katerega je prišlo v zvezi s pripomočkom, je potrebno obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

Garancija: Ti tehnični podatki bazirajo na lastnih raziskavah in spoznanjih in se zato lahko uporabijo le kot orientacijske vrednosti. Uporabnik je sam odgovoren za pravilno uporabo proizvoda.

the bath begins to vibrate. Allow the cylinder slow air cool down to the ambient temperature and deflask. **Finishing:** Sandblast visible surface of the frame with **Al₂O₃ - Interlox 250 µm** and then finish it with suitable grinding and polishing instruments for nickel alloys. At the end use Universal polishing paste for Co-Cr-Mo alloys REF 460 and polish up to high gloss. Clean polished surface with vapour or boiling water.

Soldering and Welding: Soldering before firing of the frame can be carried out with suitable base-metal-solder (**REF 0495 Intersolder**) and high temperature flux (**REF 0496 Interflux**). For welding with laser use suitable base-metal welding wires (**REF 0497 I Weld**). The requirements of EN ISO 9333 must be followed.

Safety warnings: Use suction unit, wear gloves, googles and protective mask with filter FFP2 when processing the material, to remove and protect yourself against dust.

Reciprocal Actions! In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

Side effects: Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

Notice: Any serious incident, that has occurred in relation to the device must be reported to the manufacturer and to the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

Warranty: Technical data based on our own researches and knowledge and can be used as orientation values. The user itself is responsible for appropriate use of the product.

Duschkopf einsetzen, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt werden. Der blaue Kern der Flamme direkt am Brausekopf sollte 4 bis 5 mm lang sein. Schmelztiegel ohne Metall vorwärmen. Metall im Schmelztiegel mit leicht kreisender Flammenbewegung aufschmelzen. Beim Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildetsich nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. Solange aufschmelzen, bis sich das Gussmetall unter der Oxidhaut durch den Flammendruck sichtbar bewegen lässt. Giessvorgang auslösen, bevor die Oxidhaut aufreißt. Nach dem Abkühlen der Muffel bis Raumtemperatur, können Sie das Gussobjekt ausbetten.

Ausarbeiten/Polieren: Nach dem Brennen die noch sichtbare Metalloberfläche mit **Aluminium-Oxyd - Interlox 250 µm** abstrahlen, und das Gerüst wie üblich mit Aloxinsteinen (reines Aluminiumoxid) oder Diasint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gumieren und mit Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo -Legierungen REF 460 hochglanzpolieren.

Löten und Schweißen: Löten mit **Co - Lot (REF 0495 Intersolder)** und Hochtemperaturflussmittel (**REF 0496 Interflux**). Laserschweißen nur mit CoCr-Laserschweißdraht (REF 0497 I Weld). Die Anforderungen nach EN ISO 9333 sind zu berücksichtigen.

Sicherheitshinweise: Verwenden Sie eine Absaugvorrichtung, tragen Sie Handschuhe, eine Schutzbrille und eine Schutzmaske mit FFP2-Filter bei der Verarbeitung des Werkstoffs, um den Staub zu entfernen und sich davor zu schützen.

Wechselwirkungen! Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Nebenwirkungen: Allergien gegen bestandteile der Legierung

Notiz: Jeder schwerwiegende Vorfall, der im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten ist, muss dem Hersteller sowie der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, gemeldet werden.

Gewährleistung: Diese unverbindlichen Anwenderempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht haftet, da wir keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung haben.

Legura za lijevanje na bazi nikla za fasetirane prevlake, krunice i mostove bez berilija, kadmija i olova, tip 3.

Neplemenita legura za lijevanje nove generacije na bazi nikla za fasetirane prevlake, krunice i mostove. Kvaliteta odgovara normama EN ISO 22674.

Sastav:	(m %):	Svojstva		
Ni	63,5	Tip	3	
Cr	26	Gustoća	8,2 g/cm ³	
Mo	8	Temperatura solidus, liquidus	1200°C, 1250°C	
Si	1,5	Temperatura lijevanja	1370 °C	
Fe	1,4	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 190	
		Granica rasteljivosti	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)	
		E-modul	E cca. 190.000 MPa	
		Rastezljivost	A5 10 %	

Indikacije: Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze s kompozitnom oblogom, te nije prikladno za pečenje keramičkih dijelova.

Kontraindikacije: u slučaju poznatih alergija na sadržaj legure

Ciljni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

Kriteriji odabira pacijenata: potpuno ili djelomično bezubi pacijenti.

Upute za uporabu

Modeliranje: Modelirajte kao inače. Debljina stijenki u vosku ne smije biti tanja od **0.35 mm**. Dolivne kanale postavite indirektno. Za dolivne kanale koristite vosak žicu **Ø 3.0 mm** za pojedinačne krunice i **2.5-3.0 mm** za spajanje rezervoara in članova. Za veće protetičke radove s više od 4 člana koristite rezervoar **Ø 5,0 mm**.

Ulaganje i lijevanje: Koristite uložnu masu na bazi fosfata za krunice i mostove - **Investest K+B Speed** ili **Interfine K+B Speed**. Temperatura predgrijavanja kivete je **850 do 900 °C**. Držite konačnu temperaturu kivete minimalno 30 minuta. Pri lijevanju se koristite uputama za upotrebu ljevača. Za taljenje **I-GW** uporižite nov keramički lončić da isključite kontaminaciju s drugim slitinama. Očistite lončić nakon svake upotrebe.

Ukoliko koristite indukcijsko taljenje započnite s lijevanjem čim ingot slitine padne i popuca mreža oksida na površini. Pri taljenju s plamenom rotirajte reduktivnu zonu plamena oko slitine. Kada rasteljena slitina

MK

Legura na bazi na nikel za fasetiirani koronki

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki i za kompozitni koronki , bez berilium, kadmium i olovo, Tip 3.

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki i za kompozitni koronki. Neupotrebliive za metalno porcelanska tehnika. Nеговите карактеристике одговараат со оние на ЕН ИСО 22674.

Sastav:	(m %):	Svojstva		
Ni	63,5	Tip	3	
Cr	26	Gustoća	8,2 g/cm ³	
Mo	8	Црпста, ликвидна на теperатура	1200°C, 1250°C	
Si	1,5	Temperatura lijevanja	1370 °C	
Fe	1,4	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 190	
		Granica rasteljivosti	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)	
		E-modul	E cca. 190.000 MPa	
		Rastezljivost	A5 10 %	

Индикации: Се користи за забни протези со повеќе членови со композитна обвивка, не соодветствува за печење керамика.

Контраиндикации: во случај на познати алергии на содржината на легурата

Предвидени корисници: Производот е наменет да се користи од професионалци – забни техничари.

Критериуми за избор на пациенти: Целосно или делумно беззаби пациенти.

Препорака за употреба

Моделирање: Моделирајте вообичаено. Дебелината на зидовите во восок не смее да биде потенка од **0.35 мм**. Поставете ги доливните канали индиректно. За доливни канали употребете восок жица од **3.0 мм**, за поединечни коронки и **2.5-3.0 мм** за поврзување помегу резервоарот и членовите. За протетски изработки со повеќе од 4 члена поставете резервоар со дебелина до **5,0 мм**.

Вложување и леење: Употребете маса за вложување на база на фосфат за коронки и мостови - **Интервест К+Б Спеед** или **Интерфине К+Б Спеед**. Температурата на жарење на киветата е од 850 до 900 °Ц. Киветата треба да биде на конечната температура минимално **30 минути**. При леењето да се послужите со упатството за употреба на леачот.

За жарење на И-Гњ упорабете посебно керамичко лонче, за да ја спречите контаминацијата со други легури. Исчистете го лончето после секоја употреба.

Ако употребувате индукциско греење почнете со леењето тогаш кога легурата ќе се соедини и

RU

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki

Сплав на базе никеля без содержания бериллия, кадмия и свинца для литья мостов и коронок, облицованных композитом, тип 3

Сплав на базе никеля без содержания бериллия, кадмия и свинца для литья мостов и коронок, облицованных композитом. Соответствует нормативам EN ISO 22674.

Состав:	(мас.%)	Свойства		
Ni	63,5	Тип	3	
Cr	26	Плотность	8,2 g/cm ³	
Mo	8	Температура солидус, ликвидус	1200°C, 1250°C	
Si	1,5	Температура литья	1370 °C	
Fe	1,4	Твердость по Виккерсу	HV 10 190	
		Предел текучести	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)	
		Е-Модуль упругости	E cca. 190.000 MPa	
		Растяжение	A5 10 %	

Показания: Используется для составных несъемных зубных протезов с композитным покрытием, не подходит для обжига керамики.

Противопоказания: в случае известной аллергии на содержание сплава

Предполагаемые пользователи: Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

Критерии отбора пациентов: Пациенты с полной или частичной адентией.

Рекомендации по применению

Моделирование Моделировать как обычно. Толщина стен в воске не должна быть менее **0.35 мм**. Литьевые каналы устанавливать косвенно. Для литьевых каналов использовать воск **Ø 3.0 мм** для отдельных коронок и и толщиной **2.5-3.0 мм** для соединения резервуара с промежутком. Для большого каркаса более 4 единиц устанавливать резервуар толщиной **Ø 5,0 мм**.

Паковка и литье Использовать паковочную массу на базе фосфата для коронок и мостов - **Investest K+B Speed** или **Interfine K+B Speed**. Температура юветы 850 до 900 °C. Поддерживать конечную температуру юветы минимум 30 минут. При паковке пользоваться инструкциями для литьевой установки.

Для плавления I-GW использовать керамический тигель, для предотвращения контаминации с другими сплавами. После каждого использования тигель очистить.

CS

Legura na bazi na niklu urcena pro celolite, fazetovane korunky a mŭstky bez obsahu beryllia, kadmia a olova, typ 3.

Dentální slitina na bázi niklu určená pro celolité, fazetované korunky a mŭstky bez obsahu beryllia, kadmia a olova, typ 3.

Chromniková slitina pro celolité korunky a korunky fazetované kompozitem. Splňuje směrnici pro náhradní slitiny EN ISO 22674.

Složení (množství v %)	Vlastnosti (Orientační hodnoty)		
Ni	63,5	Typ	3
Cr	26	Teplota solidus, liquidus	8,2 g/cm ³
Mo	8	Tavicí interval	1200°C, 1250°C
Si	1,5	Licí teplota	1370 °C
Fe	1,4	Tvrđost podle Vickerse	HV 10 190
		Mez pruŭatnosti	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)
		E-modul	E cca. 190.000 MPa
		Tažnost	A5 10 %

Indikace: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady s kompozitním krytem, nevhodné pro keramické vypalování.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení uživatelé: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Pracovní postup

Modelace: Voskovou modelací proveďte obvyklým způsobem. Vrstva vosku nesmí být tenčí než **0,35 mm**. Umístěte licí kanálky pro nepřímé odlévání. Jako kanálky použijte voskový drát o průměru **3 mm** pro samostatné korunky a o průměru **2,5-3 mm** pro spoje mezi zásobníkem a mŭstkem. Pro rozsáhlejší náhrady o více než 4 zubech použijte zásobník o minimálním průměru 5 mm.

Zatmelování a lití: Pro zatmelení použijte fosfátovou zatmelovací hmotu na korunky a mŭstky (např. **Investest K+B Speed** nebo **Interfine K+B Speed**). Předehřejte zatmelovací hmotu na **850-900°C**. Teplotu udržujte minimálně po dobu 30 minut. Postupujte podle pokynů k užívání licích přístrojů. Pro slitinu **I-GW** použijte samostatný licí kelímek, aby nedošlo ke kontaktu s jinými slitinami. Kelímek po každém použití vyčistěte.

Při indukčním tavení začněte lití ihned po rozpadnutí ingotů a prasknutí oxidové vrstvy. Při tavení otevřeným plamenem odebje na rovněrně a šetrně zahřívání ingotů. S litím začněte, až se začne tavenina chvět.

počne vibirirati počnite lijevati. Pustite kivetu da se postepeno hladi zrakom do sobne temperature i iskivetirajte.

Dovršavanje: Ispjeskarite vidnu površinu metalne konstrukcije s **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr**. Zatim obradite površinu s frezama i polimim gunicama. Za završno poliranje koristite **Univerzalnu polirnu pastu za Co-Cr-Mo (zelena) REF 460** i očistite (parni čistač, vrela voda).

Lotanje i varenje: Lotanje prije fasetiranja lako napravite s primjerenim lotom za slitine (REF 0495 Intersolder) i visoko temperaturnim fluxom (**REF 0496 Interflux**). Za varenje s laserom upotrijebite odgovarajuće žice za varenje za slitine (**REF 0497 I Weld**). Potrebno poštivati zahtjeve **EN ISO 9333**.

Sigurnosna upozorenja! Metalni prah je zdravlju štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filtrom FFP2 prilikom rukovanja s legurom.

Međusobno djelovanje! U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontakata različitih legura u nekim primjerima javljaju se elektrokemijske reakcije.

Nus pojave: Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

Obavijest: Svaki ozbiljan incident koji se dogodi u vezi s uređajem mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalazi.

Jamstvo! Naša pisana usmena ili praktična uputstva za uporabu temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

Legura

Legura na bazi na nikel za fasetiirani koronki

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki i za kompozitni koronki , bez berilium, kadmium i olovo, Tip 3.

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki i za kompozitni koronki. Neupotrebliive za metalno porcelanska tehnika. Nеговите карактеристике одговараат со оние на ЕН ИСО 22674.

Sastav:	(m %):	Svojstva		
Ni	63,5	Tip	3	
Cr	26	Gustoća	8,2 g/cm ³	
Mo	8	Црпста, ликвидна на теperатура	1200°C, 1250°C	
Si	1,5	Temperatura lijevanja	1370 °C	
Fe	1,4	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 190	
		Granica rasteljivosti	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)	
		E-modul	E cca. 190.000 MPa	
		Rastezljivost	A5 10 %	

Индикации: Се користи за забни протези со повеќе членови со композитна обвивка, не соодветствува за печење керамика.

Контраиндикации: во случај на познати алергии на содржината на легурата

Предвидени корисници: Производот е наменет да се користи од професионалци – забни техничари.

Критериуми за избор на пациенти: Целосно или делумно беззаби пациенти.

Препорака за употреба

Моделирање: Моделирајте вообичаено. Дебелината на зидовите во восок не смее да биде потенка од **0.35 мм**. Поставете ги доливните канали индиректно. За доливни канали употребете восок жица од **3.0 мм**, за поединечни коронки и **2.5-3.0 мм** за поврзување помегу резервоарот и членовите. За протетски изработки со повеќе од 4 члена поставете резервоар со дебелина до **5,0 мм**.

Вложување и леење: Употребете маса за вложување на база на фосфат за коронки и мостови - **Интервест К+Б Спеед** или **Интерфине К+Б Спеед**. Температурата на жарење на киветата е од 850 до 900 °Ц. Киветата треба да биде на конечната температура минимално **30 минути**. При леењето да се послужите со упатството за употреба на леачот.

За жарење на И-Гњ упорабете посебно керамичко лонче, за да ја спречите контаминацијата со други легури. Исчистете го лончето после секоја употреба.

Ако употребувате индукциско греење почнете со леењето тогаш кога легурата ќе се соедини и

MK

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki i za kompozitni koronki , bez berilium, kadmium i olovo, Tip 3.

Legura na baza na nikel za fasetiirani koronki i za kompozitni koronki. Neupotrebliive za metalno porcelanska tehnika. Nеговите карактеристике одговараат со оние на ЕН ИСО 22674.

Состав:	(мас.%)	Свойства		
Ni	63,5	Тип	3	
Cr	26	Плотность	8,2 g/cm ³	
Mo	8	Температура солидус, ликвидус	1200°C, 1250°C	
Si	1,5	Температура литья	1370 °C	
Fe	1,4	Твердость по Виккерсу	HV 10 190	
		Предел текучести	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)	
		Е-Модуль упругости	E cca. 190.000 MPa	
		Растяжение	A5 10 %	

Показания: Используется для составных несъемных зубных протезов с композитным покрытием, не подходит для обжига керамики.

Противопоказания: в случае известной аллергии на содержание сплава

Предполагаемые пользователи: Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

Критерии отбора пациентов: Пациенты с полной или частичной адентией.

Рекомендации по применению

Моделирование Моделировать как обычно. Толщина стен в воске не должна быть менее **0.35 мм**. Литьевые каналы устанавливать косвенно. Для литьевых каналов использовать воск **Ø 3.0 мм** для отдельных коронок и и толщиной **2.5-3.0 мм** для соединения резервуара с промежутком. Для большого каркаса более 4 единиц устанавливать резервуар толщиной **Ø 5,0 мм**.

Паковка и литье Использовать паковочную массу на базе фосфата для коронок и мостов - **Investest K+B Speed** или **Interfine K+B Speed**. Температура юветы 850 до 900 °C. Поддерживать конечную температуру юветы минимум 30 минут. При паковке пользоваться инструкциями для литьевой установки.

Для плавления I-GW использовать керамический тигель, для предотвращения контаминации с другими сплавами. После каждого использования тигель очистить.

RU

Legura na bazi na niklu urcena pro celolite, fazetovane korunky a mŭstky bez obsahu beryllia, kadmia a olova, typ 3.

Dentální slitina na bázi niklu určená pro celolité, fazetované korunky a mŭstky bez obsahu beryllia, kadmia a olova, typ 3.

Chromniková slitina pro celolité korunky a korunky fazetované kompozitem. Splňuje směrnici pro náhradní slitiny EN ISO 22674.

Složení (množství v %)	Vlastnosti (Orientační hodnoty)		
Ni	63,5	Typ	3
Cr	26	Teplota solidus, liquidus	8,2 g/cm ³
Mo	8	Tavicí interval	1200°C, 1250°C
Si	1,5	Licí teplota	1370 °C
Fe	1,4	Tvrđost podle Vickerse	HV 10 190
		Mez pruŭatnosti	Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²)
		E-modul	E cca. 190.000 MPa
		Tažnost	A5 10 %

Indikace: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady s kompozitním krytem, nevhodné pro keramické vypalování.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení uživatelé: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Pracovní postup

Modelace: Voskovou modelací proveďte obvyklým způsobem. Vrstva vosku nesmí být tenčí než **0,35 mm**. Umístěte licí kanálky pro nepřímé odlévání. Jako kanálky použijte voskový drát o průměru **3 mm** pro samostatné korunky a o průměru **2,5-3 mm** pro spoje mezi zásobníkem a mŭstkem. Pro rozsáhlejší náhrady o více než 4 zubech použijte zásobník o minimálním průměru 5 mm.

Zatmelování a lití: Pro zatmelení použijte fosfátovou zatmelovací hmotu na korunky a mŭstky (např. **Investest K+B Speed** nebo **Interfine K+B Speed**). Předehřejte zatmelovací hmotu na **850-900°C**. Teplotu udržujte minimálně po dobu 30 minut. Postupujte podle pokynů k užívání licích přístrojů. Pro slitinu **I-GW** použijte samostatný licí kelímek, aby nedošlo ke kontaktu s jinými slitinami. Kelímek po každém použití vyčistěte.

Při indukčním tavení začněte lití ihned po rozpadnutí ingotů a prasknutí oxidové vrstvy. Při tavení otevřeným plamenem odebje na rovněrně a šetrně zahřívání ingotů. S litím začněte, až se začne tavenina chvět.

^[1] Legura na bazi na nikel za fasetiirani koronki

^[2] Legura na bazi na nikel za fasetiirani koronki