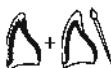


Кобальтохромовый сплав для обжига
(не содержит никель и бериллий
согласно ISO 9693)



Инструкция по эксплуатации

Дальнейшие указания см.

«Не содержащие благородных металлов
сплавы для металлокерамики»
(бесплатно)

Языки: **de** **en** **fr** **es** **it**
REF: 82092 82093 82094 82095 82096

CE 0197

ISO 9693 / ISO 22674

Указание по технике безопасности

Металлическая пыль опасна для здоровья.
При обработке и очистке пескоструйным
аппаратом используйте вытяжку и
респиратор типа FFP3-EN149:2001!

Ориентировочное содержание в процентах по массе (элементы)

Co	63,3	W	5,3
Cr	24,8	Si, Fe, Ce	
Mo	5,1		

Свойства сплава

(ориентировочные значения)	
Биосертификат	<input checked="" type="checkbox"/>
Тип (ISO 22674)	4
Цветовой код BEGO	серебряный
Плотность [г/см³]	8,5
Твердость по Виккерсу (HV 10)	310
Модуль упругости [ГПа]	ок. 210
Предел текучести (R_o , 0,2) [МПа]	480
Предел прочности при растяжении (R_m) [МПа]	720
Относительное удлинение при разрыве (A5) [%]	6
Диапазон плавления [°C]	1370–1420
Температура литья [°C]	ок. 1500
Коэффициент теплового расширения [10^{-6} K^{-1}]	25–500 °C 20–600 °C
	14,0 14,2

Моделирование/литниковый канал: Минимальная толщина стенки (после обработки): для керамической облицовки 0,3 мм, для пластмассовой облицовки с ретенционными перлами 0,3 мм. В церкальной (пришеечной) и палатинальной (небной) области сформировать желобок. Избегать острых кромок. При работе на длинных мостах разделять полым пластмассовым стержнем промежуток между передними зубами и в области кликов.

Паковка/предварительный нагрев: Использовать фосфатные паковочные массы K & B (например, Bellavest®). Соблюдать указания по применению!

Температура предварительного нагрева 900–1000 °C.

Плавка/литье: Принципиально: Не перегревать сплав. Для каждого сплава использовать отдельный чистый плавильный тигель.

Рекомендация: Для чистого обратного отслеживания плавки заливать только первичный металл. При повторной заливке: Повторно заливать только идентичные сплавы. Вторичное сырье отпескоструить начисто. Добавить минимум 50 % первичного сырья. Использовать только керамические тигли.

Момент литья: Литье в вакууме под давлением с индукционным нагревом (Nautilus®) и центробежное литье с индукционным нагревом (Formax®): После погружения последней твёрдой части в плавильную ванну, в зависимости от индукционной мощности литьевого аппарата, продолжайте нагрев в течение от 0 до 12 секунд, затем выключите его. Соблюдайте инструкцию по эксплуатации литьевых аппаратов Formax® и Nautilus®. Центробежное литье на открытом пламени горелки (Fundor): Отливать, когда последняя твердая часть полностью погрузится в ванну с расплавом, а расплав начнет явно двигаться под напором пламени.

После распаковки: Удалить остатки паковочной массы пескоструйной обработкой под давлением 3–4 бар материалом Korox® 250. Для обработки использовать твердосплавные фрезы с мелкими зубьями, инструмент из связанных керамикой пород или инструмент из спеченных алмазов фирмы BEGO.

Керамика: Использовать керамику для обжига согласно ISO 9693 с температурой обжига до ≈ 980 °C (например, BeCe Press, Omega 900, Duceram KISS, VMK 95). Также подходит: керамические материалы со сниженной температурой обжига (например, Omega 900). Следовать рабочим инструкциям изготовителей! Облицовываемые поверхности обязательно вначале отпескоструить (чистым материалом для пескоструйной обработки Korox® 250: под давлением 3–4 бар) и основательно очистить каркас (пароструйной обработкой) или кипчением в дистилированной воде aqua dest.). После очистки брать только артериальными зажимами и больше не прикасаться.

Оксидный обжиг: не требуется. Если для контроля поверхности проводится оксидный обжиг (950–980 °C/выдержка в вакууме 5 минут), оксид обязательно снова отпескоструить (чистым материалом для пескоструйной обработки под давлением 3–4 бар). В заключение тщательно очистить (пароструйной обработкой) или кипчением в дистилированной воде aqua dest.).

Обжиг керамики: Основную массу всегда наносить в два этапа обжига. Первый слой тонкий (Washbrand), второй слой – кроющий. Перед новым нанесением керамического покрытия промыть каркас под проточной водой. Рекомендуется длительное охлаждение (фаза охлаждения до ≈ 600 °C). Удалять керамику только механическим способом. Фтористоводородная кислота (HF) разъедает металлический каркас.

Пластмассовая облицовка: При использовании систем облицовки следует соблюдать указания производителей.

Завершение работы: Видимую металлическую поверхность отпескоструить материалом Korox® 50, затем отполировать наружные поверхности с помощью материала Perlabilast®. Обработать полировальной машиной BEGO с резиновыми полировальными дисками, затем отполировать полировальной пастой BEGO для кобальтохромовых сплавов (синего цвета). В заключение тщательно очистить (пароструйной обработкой) или кипчением в дистилированной воде aqua dest.).

Пайка: Пайка перед обжигом пламенем горелки: Припой Wirobond® (REF 52622) и флюс Fluxsol (REF 52531). Пайка после обжига в печи: Припой WGL (REF 61079) и флюс Minoxyd (REF 52530). Рекомендуется длительное охлаждение (фаза охлаждения до ≈ 600 °C).

Лазерная сварка: Присадочный материал: Проволока Wiroweld Ø 0,35 мм (REF 50003) или Ø 0,5 мм (REF 50005).

Побочные действия: В отдельных редких случаях возможны аллергия на компоненты сплава или неприятные ощущения, вызванные электрохимической обработкой.

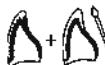
Взаимодействия: В отдельных редких случаях возможны неприятные ощущения, вызванные электрохимической обработкой, при контакте с окклюзионной или аппроксиимальной поверхностью коронки, изготовленной из различных сплавов.

Противопоказания: Выраженная непереносимость, аллергия на компоненты сплава.

Гарантия: Наша технические рекомендации по применению – в устной, письменной форме или в виде рабочих инструкций – основываются на нашем собственном опыте и наших собственных исследованиях; поэтому их можно рассматривать лишь в качестве ориентировочных данных.

Мы постоянно работаем над дальнейшим совершенствованием наших изделий. Поэтому мы оставляем за собой право на внесение изменений в конструкцию и состав.

Kobalt-krom metal-seramik合金 (ISO 9693'e göre nikel ve berilyum içermez)



Standart analiz, ağırlık yüzdesi (elementler)

Co	63,3	W	5,3
Cr	24,8	Si, Fe, Ce	
Mo	5,1		

Kullanma talimatı

Daha fazla bilgi için
"Kiymetli metal içermeyen metal-seramik
alışmaları"na bakınız
(ücretsiz)

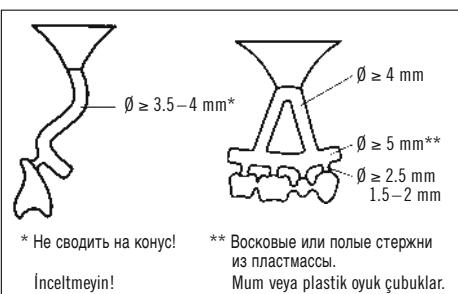
Diller: **de** **en** **fr** **es** **it**
REF: 82092 82093 82094 82095 82096

€ 0197

ISO 9693 / ISO 22674

Güvenlik uyarıları

Metal tozu sağlığınızda zararlıdır. Kalıptan
çıkartma ve kumlama işlemleri sırasında,
emişli bir çekme sistemi ve FFP3-EN149:2001
tipi solunum maskesi kullanın!



Modelleme/döküm sistemi: Minimum metal kalınlığı (freze sonrası): seramik veneer için 0,3 mm, retansiyon boncuklu akrilik veneer için 0,3 mm. Servikal ve palatal alana oluk şekli verin. Keskin kenarlarından kaçının. Uzun köprülerde çalışırken, ön dişler arası ve köpek dişleri çevresindeki alıcı plastik oyuk çubukla bölün.

Revetman/ön ısıtma: Fosfat bağlı kron ve köprü revetman malzemeleri (örneğin Bellavest®) kullanınız. İşleme talimatlarını izleyin!
Ön ısıtma sıcaklığı 900–1000 °C.

Eritme/döküm: Genel: Alışımı aşırı ısıtmayın. Sadece temiz potalar kullanın, her alışım için bir pota kullanın. Öneri: her şarjın tam tanımlanması için sadece yeni metal döküm yapın. Yeniden döküm yaparken: sadece birebir alışmalar dökün. Eski malzemeler kumlayın. En az % 50 yeni malzeme ekleyin. Sadece seramik pot kullanın.

Döküm zamanı: İndüksiyon ısıtma vakuüm basınçlı döküm (Nautilus®) ve indüksiyonlu ısıtma santrifüjli döküm (Fornax®): Son katı parça tamamen eriyik içinde kaybolduktan sonra, döküm ünitesinin indüksiyon kapasitesine bağlı olarak 0 ile 12 saniye arası ısıtma devam edin, sonra başlayın. Fornax® ve Nautilus® için kullanılan talimatları uygulayın. Alevle santrifüj döküm (Fundor): Son katı parça tamamen eriyik içinde kayboldüğünde ve eriyik, alev basincı tarafından belirgin şekilde hareket ettiğinde döküme başlayın.

Kalıptan çıkardıktan (deflasking) sonra: Kalan revetman malzemelerini Korox® 250 ile 3–4 bar basınçta kumlayın. Son işlem olarak ince karpit, seramik bağlı taşlar veya BEGO sinterlenmiş elmas freze takımları kullanın.

Seramik: 980 °C'ye varan ateş isisi ile ISO 9693'e uygun seramik kullanın (örneğin BeCe Press, Omega 900, Duceram KISS, VMK 95). Ayrıca uygun olanlar: Düsürülmüş firnlama sıcaklığı olan seramikler (örneğin Omega 900). Daima seramik üreticisinin talimatlarını izleyin! Veneer uygulanacak yüzeyleri daima kumlayın (saflı Korox® 250: 3–4 bar) ve ısıtıcıyı iyi temizleyin (buharla temizleyin veya damıtılmış suda kaynatın). Temizleme işleminden sonra, arter klempleriyle tutun ve dokunmayın.

Oksit firnlama: Gerekli değildir. Yüzeyi kontrol etmek için oksit firnlama (950–980 °C/vakumlu 5 dakika), daima oksidi tekrar (saflı Korox® 250 ile: 3–4 bar) kumlayın. İyice temizleyin (buharla temizleyin veya damıtılmış suyla kaynatma).

Seramik firnlama: İki firnlama işlemi daima temel maddeyi uygulayın. Birinci kaplama ince (washbrand), ikinci kaplama opaktr. Sonraki seramik kaplama uygulanmadan önce çerçeveyi akan su altında yıkın. Uzun süreli soğutma tavaşıye edilir (soğutma aşaması yak. 600 °C'ye kadar). Seramikleri sadece mekanik olarak çıkarın. Hidroflorik asit (HF) metal çerçeveyi aşındırır.

Akrilik veneer: Veneer sistemleri uygulanırken üretici talimatlarına uyulmalıdır.

Son işlem: Görünen metal yüzeyleri Korox® 50 ile kumlayın, ardından dış yüzeylere Perlablaster® ile kumlama/polisaj yapın. BEGO kauçuk parlatıcıları polisaj uyguladıktan sonra, BEGO-Kobalt-krom polisaj pastası (mavi) ile polisaj uygulayın. İyice temizleyin (buharla temizleme veya damıtılımsız suya kaynatma).

Lehimleme: Ateşle ısıtma öncesi lehimleme: Wirobond® lehim (REF 52622) ve Fluxsol sıvı (REF 52531). Firında ısıtma sonrasında lehimleme: WGL lehim (REF 61079) ve Minoxyd sıvı (REF 52530). Uzun süreli soğutma tavaşıye edilir (soğutma aşaması yak. 600 °C'ye kadar).

Lazer kaynak: Dolgu malzemesi: Wiroweld tel Ø 0,35 mm (REF 50003) veya Ø 0,5 mm (REF 50005).

İkinci etkiler: Alışım içeriği alerjileri veya elektro-kimyasal bazlı reaksiyonlar çok nadiren görülebilir.

Karşılıklı işlemler: Oklital veya farklı alışmalar aproksimal teması durumunda, elektro-kimyasal bazlı reaksiyonlar çok nadiren görülebilir.

Reaksiyonlar: Bilinen uyumsuzlıklar veya alışım içeriğine alerji durumunda.

Garanti: Sözlü, yazılı veya pratik talimat şeklinde yapılan kullanım önerilerimiz sadece deneyimlerimizi ve testlerimizi esas almaktadır ve sadece standart değer olarak göz önünde bulundurulabilir. Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir. Bu nedenle yapı ve bileşimde değişiklik yapma hakkımız saklıdır.