



Potrebito upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Potrebito poštovati uputstva za upotrebu / Важе се по упутството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použití



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Serijski broj / Серийный номер / Seriové číslo



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Kataloški broj / Каталожки број / Kataložní číslo



Previdnost / Caution / Vorsehung / Oprez / Внимание / Осторожно / Upozornění



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Proizvodač / Производител / Производитель / Výrobce



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum výroby



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. Ne vsebuje berilija, kadmija in svinca. 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 %

Priporočila za uporabo

Modeliranje

Modelirajte kot ponavadi. Debeline sten v vosku ne sme biti tanjše 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 vlivanje

Uporabite vložno maso na bazi fosfata za krone in mostičke - Intervest K+B Speed ali Interfine K+B Speed. Žarilna temperatura kivete je 850 do 900 °C. Vzdržujte končno temperaturo kivete minimalno 30 minut. Pri vlivjanju se poslužujevajte 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 induktivno gretje začnite z vlivanjem takoj, ko se ingrejte sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotajte z reduktivno kompl. plamenom okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Pustite kiveto, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in izkvetirajte.

Izgotovitev

Speskajte vidno površino kovinskega ogrodja z Al₂O₃ - Interalox 250 micr. Nato obdelajte površino s frezami in polirmi gumenimi. Končno poliranje izvršite z Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo (zelena) REF 460 in očistite (parni čistilec, vredna voda).



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. Contains no Beryllium, Cadmium and lead. Not for metal to ceramic restoration. 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, liquidus temperature	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 %

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 - Intervest 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 the bath begins to vibrate. Allow the cylinder slow air cool down to the ambient temperature and deflask.



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

I-GW ist Beryllium, Cadmium unb. Blei - frei Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für Vollgusskrönchen mit Kunststoff-Verblendung. I-GW entspricht der EN ISO 22674. Nicht für Keramik aufbrennen.

Zusammensetzung	Gewichtsprozent	Physikalische daten (Orientierungswerte)	
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 %

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen:

Modellation 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 mm anbringen.

Einbetten/Gießen:

Verwenden Sie phosphatgebundene Einbettmassen wie Intevest 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 Flammenguss nur Brenner mit 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 Schmelzgiegel mit leicht kreisender Flammenbewegung aufschmelzen. Beim Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildet sich nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. So lange aufschmelzen,



SI Navodila za uporabo / **GB** Directions for use
D Gebrauchsanweisung / **HR** Uputa za uporabu / **MK** Препорака за употреба
RUS Инструкции по использованию / **CZ** Návod k použití

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

CZ

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

SK

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

SRB

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



Contents: Ni 63,5 %

Verzija: 06/2018

Datum: 8.1.2018

Made in Slovenia



Proizvajalec/Producer/Hersteller

Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)8 280-27-00
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

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.

Varnostno opozorilo!

Kovinski prah je zdravju škodljiv. Pri uporabi je potrebno odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in maske s filterom FFP2.

Stranski učinki:

Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino kovine.

Medsebojno delovanje!

V primeru okulzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavi elektrokemijske reakcije.

Garancija!

Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato se lahko smatrajo le kot standardne vrednosti. Proizvod se vseskozi nadaljnje testira in so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

Finishing

Sandblast visible surface of the frame with Al₂O₃ - Interalox 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.

Final Safety Notes!

Metal dusts are harmful. Use dust extractor, wear gloves, goggles and protective mask with filter FFP2 during handling with alloy.

Side effects:

Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

Reciprocal Actions!

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

Warranty!

Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our product are subject to further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

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 ausbieten.

Ausarbeiten/Polieren:

Nach dem Brennen die noch sichtbare Metallocberfläche mit Aluminium-Oxyd - Interalox 250 µm abstrahlen. und das Gerüst wie üblich mit Aloxiesteinen (reines Aluminiumoxid) oder Diasint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummirieren 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:

Metalstaub ist gesundheitsschädlich. Verwenden Sie Staubabsaugung, tragen Handschuhe, Schutzbrille und Maske mit Filter FFP2, während bei Legierung Handhabung.

Nebenwirkungen:

Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missemmpfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

Wechselwirkungen:

Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missemmpfindungen möglich.

Gewährleistung!

Unsere Anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Weg praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

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

Neimplementirana legura za lijevanje nove generacije na bazi nikla za fasetirane prevlake, krunice i mostove. Ne sadrži berilij, kadmij i olov. Nije za upotrebu kod tehnike metal keramike. Kvaliteta odgovara normama EN ISO 22674.

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

Upute za uporabu

Modeliranje

Modelirajte kao inače. Deblijna stjenki u vosku ne smje 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 i članova. Za veće prototičke radove s više od 4 člana koristite rezervoar Ø 5,0 mm.

Ulaganje i lijevanje

Koristite ulžnu masu na bazi fosfata za krunice i mostove - **Intervest 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 lijevača. Za taljenje I-GW uporibjite nov keramički lončić da isključite kontaminaciju s drugim slitinama. Očistite lončić nakon svake upotrebe.

Ukoliko koristite induksijsko taljenje započnite s lijevanjem čim ingot slitine padne i popuca mreža oksida na površini. Pri taljenju s plamenom rotiraču reduktivnu zonu plamena oko slitine. Kada rasteljena slinita počne vibrirati počnite lijevati. Pustite kivet da se postepeno hlađi zrakom do sobne temperature i iskvetirajte.

Легура на база на никел за фасетирани коронки и за композитни коронки , без берилјум, кадмијум и олово, Тип 3.

Легура на база на никел за фасетирани коронки и за композитни коронки. Не содржи берилјум, кадмијум и олово. Неупотребиве за метално порцеланска техника. Неговите карактеристики одговараат со оние на ЕН ИСО 22674.

Препорака за употреба

Sastav:	(m %):	Svojstva
Ni	63,5	Tip
Cr	26	Gustoća
Mo	8	Цврста, ликвидна на температура
Si	1,5	Temperatura lijevanja
Fe	1,4	Tvrdoća po Vickersu
		HV 10
		190
		Granica rastezljivosti
		Rp 0,2
		355 MPa (N/mm ²)
		E-modul
		E
		cca. 190.000 MPa
		Rastezljivost
		A5
		10 %

Моделирање

Моделирајте вообично. Дебелината на зидовите во восок не смее да биде потенцијал од 0,35 mm. Поставете ги доливните канали индиректно. За доливни канали употребете восок жица од 3,0 mm, за поединечни коронки и 2,5-3,0 mm за поврзување помеѓу резервоарот и членовите. За протетски изработки со повеќе од 4 члена поставете резервоар со дебелина до 5,0 mm.

Вложување и леенje

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

За жарење на И-ГВ употребете посебно керамички лончи, за да ја спречите контаминацијата со други легури. Исчистете го лончето после секоја употреба.

Ако употребувате индукциско греење почнете со леенјето тогаш кога легурата ке се соедини и мрежата на оксиди на површината ке испушта. При топење со пламен заротирајте со редуктивниот конус на пламенот околу легурата. Кога ке започне стапената легура да избира, почнете со леенјето. Оставете ја киветата да се олади на собна температура и искветирајте.

Слав на базе никеля без содржания бериллия, кадмия и свинца для литья мостов и коронок, облицованых композитом, тип 3

Слав на базе никеля без содржания бериллия, кадмия и свинца для литья мостов и коронок, облицованых композитом. Не применяется для металлокерамики. Соответствует нормативам EN ISO 22674.

Состав	(вес-%)	Свойства
Ni	63,5	Тип
Cr	26	Плотность
Mo	8	Температура солидус, ликвидус
Si	1,5	Температура литья
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 %

Рекомендации по применению

Моделирование

Моделируйте как обычно. Толщина стен в воске не должна быть менее 0,35 mm. Литьевые каналы устанавливайте косвенно. Для литьевых каналов используйте воск Ø 3,0 mm для отдельных коронок и толщиной 2,5-3,0 mm для соединения резервуара с промежутком. Для большого каркаса более 4 единиц устанавливать резервуар толщиной 0,5 mm.

Паковка и литье

Используйте паковочную массу на базе фосфата для коронок и мостов - **Интервест К+Б Спид или Интерфине К+Б Спид**. Температура киветы 850 до 900 °C. Поддерживать конечную температуру киветы минимум 30 минут. При паковке пользоваться инструкциями для литьевой установки.

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

При индукционном нагреве, литье начинать сразу после того, как слитки деформируются, и лопнет оксидная сеточка на поверхности. Для плавки с пламенем необходимо вращать редуктивную зону пламени вокруг сплава. Как только ванна начнет выбирать, начните отливать. Не перегревайте сплав. Пусть цилиндр постепенно стынет до комнатной температуры, после чего выньте его из опоки.

Dentální slitina na bázi niklu určená pro celolíté, fazetované korunky a můstky bez obsahu beryllia, kadmia a olova, typ 5.

Chromniklová slitina pro celolíté korunky a korunky fazetované kompozitem, bez obsahu beryllia, kadmia a olova. Nelze použít pro napalování keramiky. Spříruďte směrnici pro náhradní slitiny EN ISO 22674.

Složení (množství v %)	Vlastnosti (Orientační hodnoty)
Ni	63,5
Cr	26
Mo	8
Si	1,5
Fe	1,4
	Typ
	Teplota solidus, liquidus
	Tavící interval
	Líci teplota
	Tvrdość podle Vickerse
	HV 10
	190
	Mez průtažnosti
	Rp 0,2
	355 MPa (N/mm ²)
	E-modul
	E
	cca. 190.000 MPa
	Tažnost
	A5
	10 %

Pracovní postup

Modelace

Voskovou modelaci provedete obvyklým způsobem. Vrstva vosku nesmí být tenčí než 0,35 mm. Umístěte líc kanálky pro nepřímé odlišování. Jako kanálky použijte voskový drát o průměru 3 mm pro samostatné korunky a o průměru 2,5-3 mm pro spoje mezi zasobníkem a můstekem. Pro rozsáhlější nahradý o více než 4 zubech použijte zasobník o minimálním průměru 5 mm.

Zatmelování a lítí

Při zatmelování použijte fosfátovou zatmelovací hmotu na korunky a můstky (např. **Intervest K+B Speed nebo Interfine K+B Speed**). Předebehřejte zatmelovací hmotu na 850-900°C. Teplotu udržujte minimálně po dobu 30 minut. Postupujte podle pokynů k užívání lítacích přístrojů. Pro slitinu I-GW použijte samostatný líc kelfímek, aby nedošlo ke kontaktu s jinými slitinami. Kelfímek po každém použití vycistěte.

Při indukčním tavení začněte lítí ihned po rozpadnutí ingotů a prasknutí oxidové vrstvy. Při tavení otevřeným plamenem dbejte na rovnoramenné a šetrné zahřívání ingotů. S lítím začněte, až se začne tavenina chvět. Nechte pomalu vychladnout na pokojovou teplotu a vyměte z kyvety.

Dovršavanje

Ispisješkarje vidnu površinu metalne konstrukcije s Al₂O₃ - Interalox 250 micr. Zatim obradite površinu s frezama i polirnim gumičama. Za završno poliranje koristite univerzalnu polirnu pastu za Co-Cr-Mo (zelena) REF 460 i očistite (pamiččić, vrela voda).

Lotanje i varenje

Lotanje prije fasetiranja lako napravite s primjerom 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.

Sigurnosno upozorenje!

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

Nuspojave:

Pazite na mogućnost alergijskih preosjetljivosti na sastav slitine.

Medusobno djelovanje!

U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontaktata različitih slitina u rijetkim slučajevima postoji mogućnost pojave elektrokemijske reakcije.

Jamstvo!

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

Обработка

Испескирајте ги површините на металната изработка со Al₂O₃ - Интералокс 250 микр. Потоа обработете ги површините со фрези и полирни гумици. Последното полирање направете го со Универзална полирна паста за Цо-Цр-Мо (зелена) РЕФ 460 и истишете (парен чистач, врела вода).

Лотање и заварување

Лотање пред фасетирање вршиште со лот за легури (РЕФ 0495 Интерсолдер) и високо температурен флукс (РЕФ 0496 Интерфлукс). За заварување со лазер употребете жице за заварување на легури (РЕФ 0497 И Њелд). Препораките на ЕН ISO 9333 мора да се почнуваат.

Важна опомена!

Прашната од металot je zdravju štetan. Uпотребujte aspirator, koristite rukavice, zaštitne naočale i zaštitna maska sa filterom FFP2 za vreme na radu sa leguratima.

Контраиндикации :

Рачунајте на можноста на алергијска преосетливост на компонентите на легурата .

Међусебно делување!

Во случај на оклузални или апроксимальни контакти со различни легури во ретки случаи се појавуваат електрохемиски реации.

Гаранција!

Без оглед дали е дадена говорно, пишано или преку практични инструкции, шите препораки за употреба се базирани врз наше лично искуство и експеримент кој се смета како стандардна вредност. На шиот производ е подложен на понатамо шини уснова шувања. Затоа, разлики во нивните конструкцији и композиции се возможни.

Обработка

Видимују површину каркаса обработате песко斯特рујаком песком Al₂O₃ - Interalox 250 микр. Затим обработате површините при помоћи фрез и полировачкими резиночками. И во краје еще с Универсалната полировочна паста за Co-Cr-Mo (зелена) REF 460 и истишете пароочистителем или горачей водой.

Паяње и сварка:

Паяње с припом на базе кобалта (REF 0495 Intersolder) и с флюксом (REF 0496 Interflux). Лазерна сварка с применетијем комерцијски доступната Co-Cr проволока (REF 0497 I Weld). Необходимо учитывать требования EN ISO 9333.

Предупреждение по технике безбедности!

Металлическая пыль вредно действует на здоровье. При использовании необходимо использовать экстрактор пыли, защитные рукавицы, защитные очки и маски с фильтром FFP2.

Побочные эффекты:

возможны аллергические реакции на компоненты сплава.

Взаимодействия!

В случае окклюзионных или аппроксимальных контактов различных сплавов, в некоторых случаях возможны электрохимические реакции.

Гарантия!

Наши инструкции по применению обоснованы на тестировании в наших лабораториях и представляют стандартные нормы. Продукт постоянно тестируется и возможны изменения или дополнения к существующим инструкциям.

Dokončení

Pomocí píska Al₂O₃ o zrnitosti 250 µm (např. Interalox) opískujte povrch konstrukce, opracujte a vyleštěte nástroji určenými pro niklové slitiny. Nakonec použijte univerzální leštěcí pastu na leštění Co-Cr-Mo (REF 460) a vyleštěte do vysokého lesku. Vyleštěný povrch vyčistěte párou nebo vroucí vodou.

Pájení a svařování

Před vypálením konstrukce provedte pájení pomocí pásky určené pro daný kov (např. Intersolder, obj. č. 0495) a spájecí pasty pro pájení za vysokých teplot (např. Interflux, obj. č. 0496). Po svařování laserem použijte drát určený pro daný kov (např. I Weld, obj. č. 0497). Požadavky EN ISO 9333 musí být dodrženy.

Bezpečnostní pokyny!

Kovový prach je škodlivý. Během opracování slitiny používejte odsávací zařízení, rukavice, ochranné brýle a ochrannou masku s filtrem FFP2.

Vedlejší účinky:

Uvažte možnost alergické hypersensitivity na některou ze složek slitiny.

Reaktivita!

V