

Tizian Blank NEM

Sofern Sie den Inhalt dieser Gebrauchsanweisung nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte vor der Anwendung des Produktes an unseren Kundenservice.

Wanneer u de inhoud van deze gebruiksaanwijzing niet helemaal begrijpt, wendt u zich dan voordat u het product gaat gebruiken tot onze klantenservice.

Se não compreender bem o conteúdo destas instruções de utilização, contacte o nosso serviço de assistência ao cliente, antes de usar o produto.

Si tiene alguna duda en relación con estas instrucciones de uso, consulte a nuestro servicio al cliente antes de utilizar el producto.

W przypadku niezrozumienia treści niniejszej instrukcji obsługi w całości prosimy o skontaktowanie się z naszym biurem obsługi klienta przed użyciem produktu.

Mikäli et täysin ymmärrä tämän käyttöohjeen sisältöä, ota ennen tuotteen käyttöä yhteyttä asiakaspalveluumme.

Om ni inte förstår innehållet i bruksanvisningen fullständigt, ber vi er kontakta vår kundservice innan ni använder produkten.

Pokud dobře nerozumíte obsahu návodu k použití, obraťte se prosím před použitím produktu na náš zákaznický servis.

Ak dobre nerozumiete obsah návodu na použitie, obráťte sa prosím pred použitím produktu na náš zákaznický servis.

If there is anything in this instruction for use that you do not understand, please contact our customer service department before using the product.

Εάν δεν κατανοείτε πλήρως το περιεχόμενο του παρόντος εγχειριδίου, μην χρησιμοποιήσετε το προϊόν απευθυνθείτε στην υπηρεσία εξυπηρέτησης πελατών της εταιρίας μας.

Si vous ne comprenez pas le mode d'emploi dans son intégralité, veuillez vous adresser à notre service client avant d'utiliser le produit.

Hvis de ikke helt forstår indholdet af denne brugsanvisning, bedes De henvende Dem til vores kundeservice, inden De tager produktet i brug.

Jei Jūs šios vartojimo instrukcijos turinį ne visiškai suprantate, prašom prieš panaudojant produktą kreiptis į klientų aptarnavimo skyrių.

Če navodila za uporabo niste popolnoma razumeli, vas prosimo, da se še pred uporabo izdelka posvetujete z našo servisno službo.

Amennyiben e használati utasítás tartalmát nem érti teljesen, akkor a termék használatá elött kérjük, forduljon ügyfélszolgálatunkhoz.

Qualora non abbiate compreso perfettamente il contenuto delle presenti istruzioni per l'uso, Vi preghiamo di rivolger Vi al nostro servizio di assistenza clienti prima di utilizzare il prodotto.

Gebrauchsanweisung

Zweckbestimmung

Tizian Blank NEM ist eine aufbrennfähige CoCr-Fräslegierung für die Herstellung von Kronen und Brücken.

Allgemeine Hinweise zur Verarbeitung

Die vorliegende Gebrauchsanweisung behandelt die wesentlichen Verarbeitungsschritte und Empfehlungen für Tizian Blank NEM.

Indikation

Kronen und Brücken bis 16 Glieder (max. 4 Brückenglieder im anterioren und max. 3 Brückenglieder im posterioren Bereich), Implantat getragene Suprastrukturen, Stege.

Fräsen

Tizian Blank NEM ist für die Bearbeitung mit CNC Fräsmaschinen bestimmt und ausgelegt. Bitte beachten Sie die Gebrauchsanweisung und Parameter des jeweiligen CAM- und Fräsmaschinenherstellers.

Gerüstdesign

Die Modellation erfolgt mit geeigneter CAD Software unter Berücksichtigung der zahntechnischen Regeln. Für die spätere Keramikverblendung auf anatomisch reduzierte Gerüstformen achten. Die Wandstärke sollte 0,3 mm nicht unterschreiten. Bei Brückengliedern auf ausreichenden Verbinderquerschnitt (6 - 9 mm²) achten. Scharfe Kanten und Unterschnitte sollten vermieden werden.

Heraustrennen der Gerüste aus dem Blank

Gerüste und Einzelglieder mit geeigneten Hartmetallfräsen oder Trennscheiben abtrennen und Supports verschleifen.

Löten / Laserschweißen

Tizian Blank NEM kann mit allen geeigneten Loten für CoCr Legierungen verwendet werden. Tizian Blank NEM niemals mit Gold- oder Palladium-Lot löten. Optimal eignet sich Tizian Blank NEM für das Laserschweißen.

Vorbereiten der Oberfläche für die Keramikverblendung

Die Gerüste werden mit den üblichen Hartmetallfräsern ausgearbeitet; auf weiche Übergänge achten; Materialüberlappungen vermeiden. Bitte stets die gleichen rotierenden Instrumente für eine Legierung verwenden, um Verunreinigungen zu vermeiden. Die Mindeststärke der ausgearbeiteten Käppchen sollte 0,3 mm nicht unterschreiten. Es wird empfohlen, die Gerüste mit mind. 110 µm Aluminiumoxid bei 3 - 4 Bar abzustrahlen und zu reinigen (abdampfen). Der Oxidbrand ist nicht zwingend, kann aber optional 5 min. bei 980 °C unter Vakuum durchgeführt werden (Reinigungsbrand). Das Gerüst ist mit 110 µm Aluminiumoxid bei 3 - 4 Bar abzustrahlen, um die vorliegende Oxidschicht gründlich zu entfernen. Anschließend das Gerüst mit dem Dampfstrahler reinigen. Bei der Verwendung eines Keramik-Bonders, bitte die Verfahrensschritte des jeweiligen Herstellers beachten.

Handhabungsbedingungen / Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten und Sandstrahlen Absaugung und Atemschutzmaske mit Filter FFP3 – DIN EN 149 benutzen.

Gegenanzeigen und Nebenwirkungen

Bei Beachtung vorliegender Gebrauchsanweisung sind Unverträglichkeiten bei CoCr-Legierungen äußerst selten. Bei einer nachgewiesenen Allergie gegen einen Bestandteil dieser Legierung, ist diese aus Sicherheitsgründen nicht zu verwenden. In Ausnahmefällen werden elektrochemisch bedingte, örtliche Irritationen beschrieben. Bei der Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen im Patientenmund können galvanische Effekte auftreten. Bitte informieren Sie Ihren Zahnarzt hinsichtlich der Gegenanzeigen und Nebenwirkungen.

Einmalgebrauch

Ausgefräste Frässcheiben dürfen nicht zum weiteren Gebrauch als Medizinprodukt weiterverarbeitet werden.

Entsorgungshinweis

Zur Entsorgung bitte Sicherheitsdatenblätter oder nationale Vorschriften beachten.

Lagerungsbedingungen

Temperatur, Feuchtigkeit oder Umgebungslicht haben keine Auswirkungen auf die Produkteigenschaften.

Menge

Siehe Etikett der Verpackung.

Die Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorliegende Version ersetzt alle früheren Versionen.

Bezeichnung

Aufbrennfähige Nichtedelmetall-Dental-Fräslegierung auf Kobalt-Basis, Typ 4

Abmessung

Ø 98,3 mm: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 13,5 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm

Chemische Zusammensetzung (Typische Werte)

Co %	Cr %	W %	Si %	Mn %	Fe %	Sonstige %
61,65	27,75	8,45	1,61	0,25	0,2	< 0,1

Ermittlung, Umfang und Geltung der chemischen Zusammensetzung gemäß DIN EN 10 204 – 3.1

Typische Technische Daten

Dehngrenze 0,2%	440 MPa
Bruchdehnung	14%
Zugfestigkeit	819 MPa
Elastizitätsmodul	240 GPa
Dichte	8,55 g/m ³
Korrosionsbeständigkeit	< 200 µg/cm ²
Härte*	275 HV 10/30
WAK (25 - 500 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Max. Brenntemperatur	~ 980 °C

*bei entsprechender Probenvorbereitung

Angewandte Normen

DIN EN ISO 22674:2016



Instruction for use

Intended use

Tizian Blank NEM is a beryllium- and nickel-free non-precious bonding alloy for the production of milled crowns and bridges.

General guidelines for handling

This instruction for use includes important processing steps and recommendations for Tizian Blank NEM.

Indication

- Crowns and wide-span bridges up to 16 units (max. 4 pontics in the anterior region and max. 3 pontics in the posterior region),
- Implant retained superstructures
- Implant bars.

Milling

Tizian Blank NEM is construed for CNC milling machines. Please follow the instructions and parameters of the respective manufacturer of CAM Software and the CNC milling machine.

CAD

The design should be done with appropriate CAD software. Please consider an anatomically reduced framework design for the veneering with ceramic. The wall thickness should not be less than 0.3 mm. Choose a sufficient connector dimension (6 - 9 mm²). Sharp edges and undercuts should be avoided.

Cutting out the frameworks from the Blank

Remove the milled frameworks with suitable cutting tools and smoothing the supports.

Soldering / Laser welding

Tizian Blank NEM can be soldered with all suitable solder. Tizian Blank NEM parts should not be soldered with gold or palladium solder. Tizian Blank NEM is also ideally suitable for laser-welding.

Preparation before ceramic veneering

The frameworks can be elaborated with standard carbide cutters, look for smooth transitions and avoid overlapping material. Please use the same cutter for one alloy to avoid contamination. The minimum thickness of the prepared coping should not be less than 0.3 mm. It's recommended to sandblast the frames with minimum 110 µm of Aluminium oxide with 3 - 4 bar and clean with steam cleaner. Oxide firing is not mandatory but can be done as an option for 5 minutes at 980 °C (cleaning firing). The frame needs to be sandblasted again to remove the present oxide layer thoroughly. In the end the cleaning by steam cleaner is mandatory. If you use a ceramic bonder please consider the instruction for use of the manufacturer.

Handling conditions / Safety

Metal dust is harmful to health. Use when grinding and sandblasting dust extraction and respirator with filter FFP3 – DIN EN 149.

Contraindications and side effects

If the instructions are observed during the production processes, incompatibilities with non-precious dental alloys are extremely rare. In case of a proven allergy against an ingredient of this alloy, the alloy must not be used for safety reasons. In exceptional cases, electrochemically induced, local irritations have been reported. When different alloy groups are used, galvanic effects might occur. Please inform your dentist regarding the contra-indications and side effects.

Single-use

Used milling disc should be not processed for further use as a medical device.

Disposal Instructions

Consult the material safety data sheets or national regulations for disposal.

Storage conditions

Temperature, humidity or light has no effect on the product properties.

Quantity

Please consider the label on the package.

Our information and recommendation are based on the state of the art in science and technology and has to be considered correct to the best of our knowledge and experience on this day. The above version shall replace any previous versions.

Description

NPM – Cobalt-based dental alloy for milling, type 4

Dimension

Ø 98,3 mm: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 13,5 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm

Chemical Composition (typical values)

Co %	Cr %	W %	Si %	Mn %	Fe %	Sonstige %
61,65	27,75	8,45	1,61	0,25	0,2	< 0,1

Determination, extent and validity of the chemical composition according to DIN EN 10 204 – 3.1

Typical technical Data

Yield strength 0,2%	440 MPa
Elongation	14%
Tensile strength	819 MPa
E-module	240 GPa
Density	8,55 g/ m ³
Corrosion resistance	< 200 µg/ cm ²
Hardness*	275 HV 10/30
CTE (25 - 500 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Max. firing temp.	~ 980 °C

*with appropriate sample preparation

Applied norm

DIN EN ISO 22674:2016



Mode d'emploi

Usage prévu

Tizian Blank NEM est un alliage pour céramique à base de Cobalt Chrome, fraisable et à braser, dédié à la fabrication de couronnes et de bridges.

Remarques générales pour la mise en œuvre

La présente mode d'emploi traite des principales étapes de mise en œuvre et recommandations relatives au Tizian Blank NEM.

Indication

- Couronnes et bridges comprenant jusqu'à 16 éléments (au maximum 4 éléments en zone antérieure et au maximum 3 éléments en zone postérieure)
- Superstructures sur implant
- Barres de rétention

Usinage

Tizian Blank NEM est dédié et conçu pour être usiné par fraiseuses CNC. Veuillez respecter les notices d'instructions et paramètres des différents fabricants de logiciels et de fraiseuses.

Armatures

La réalisation de la maquette s'effectue à l'aide d'un logiciel CAO adapté, dans le respect des règles de médecine dentaire. Tenir compte des formes d'armatures réduites anatomiquement pour le recouvrement par céramique ultérieure. L'épaisseur des parois ne doit pas être inférieure à 0,3 mm. Pour les éléments de bridge, s'assurer que la section des connecteurs est bien suffisante (9 ou 6 mm² au minimum). Éviter les bords tranchants et les contre-dépouilles.

Détacher les armatures

Détacher les armatures et les éléments individuels à l'aide de fraises pour métaux durs ou d'une scie à trancher adéquats, poncer les supports.

Soudage / Soudage par laser

Le Tizian Blank NEM être soudé avec toutes les soudures appropriées. Ne pas braser les pièces Tizian Blank NEM avec un apport en or ou palladium. Tizian Blank NEM est aussi parfaitement adapté au soudage par laser.

Préparation de la surface pour le recouvrement céramique

Au besoin, les armatures peuvent être mises au point à l'aide de fraiseuses conventionnelles pour métaux durs, en veillant bien à obtenir des jonctions douces et à éviter les chevauchements de matériaux. Utiliser toujours les mêmes instruments rotatifs pour un même alliage afin d'éviter les impuretés. L'épaisseur minimum des chappe usinés ne doit pas être inférieure à 0,3 mm. Il est recommandé de sabler les armatures à l'oxyde d'aluminium de granulométrie 110 µm au minimum, à une pression de 3 à 4 bars et de les nettoyer (jet de vapeur). La cuisson en oxydation n'est pas obligatoire, elle peut cependant être effectuée, en option, sous vide et pendant 5 minutes à une température de 980 °C (cuisson de nettoyage). Pour enlever soigneusement la couche d'oxydation présente, sabler l'armature à l'oxyde d'aluminium de granulométrie 110 µm sous pression de 3 à 4 bars. Nettoyer ensuite l'armature au jet de vapeur. Lorsqu'un adhésif pour céramique est utilisé, veuillez respecter les instructions de procédé fournies par les différents fabricants.

Conditions de manipulation / Remarques de sécurité

Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Par conséquent, utiliser un appareil de protection respiratoire ainsi qu'une aspiration lors de l'ajustement occlusal et du sablage! Recommandation filtre FFP3 - DIN EN 149.

Contre-indications et effets secondaires

Si les instructions sont observées durant les processus de production, des incompatibilités avec les alliages dentaires non précieux (à base de cobalt) sont extrêmement rares. Dans le cas d'une allergie prouvée contre un ingrédient de cet alliage, l'alliage ne doit pas être utilisé pour des raisons de sécurité. Dans des cas exceptionnels, par voie électrochimique, irritations locales ont été signalés. Lorsque différents groupes d'alliages sont utilisés, les effets galvaniques peuvent se produire. Nous vous prions d'informer votre dentiste au sujet des contreindications et les effets secondaires.

Usage unique

Les disques de fraisage usagés ne peuvent pas être utilisés ultérieurement en tant que dispositif médical.

Instructions pour l'élimination

Consultez les fiches de données de sécurité des produits ou réglementations nationales de traitement.

Stockage

La température, l'humidité ou la lumière ambiante n'ont aucun effet sur les caractéristiques du produit.

Quantité

Voir l'étiquette sur l'emballage.

Les informations et recommandations ci-dessus sont fondées sur l'état actuel de la science et de la technique, et sont considérées comme correctes selon l'état de nos connaissances et selon nos expériences à l'heure actuelle. La présente version remplace l'intégralité des informations fournies à une date antérieure.

Descriptif

Alliage dentaire non précieux à base de cobalt, fraisable et à braser, type 4

Dimensions

Ø 98,3 mm: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 13,5 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm

Composition chimique (les valeurs typiques)

Co %	Cr %	W %	Si %	Mn %	Fe %	Sonstige %
61,65	27,75	8,45	1,61	0,25	0,2	< 0,1

Relevé, volume et validité de la composition chimique suivant DIN EN 10 204 – 3.1

Les valeurs typiques

Limite élastique 0,2%	440 MPa
Allongement à la rupture	14%
Résistance à la traction	819 MPa
Module d'élasticité	240 GPa
Densité	8,55 g/m ³
Résistance à la corrosion	< 200 µg/cm ²
Dureté*	275 HV 10/30
CDT (25 - 500 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Température de cuisson maximale	~ 980 °C

*Si l'échantillon préparé en conséquence

Norme appliquée

DIN EN ISO 22674:2016



Istruzioni per l'uso

Destinazione

Tizian Blank NEM è una lega combustibile a base di CoCr per fresatura destinata alla realizzazione di corone e di ponti.

Indicazioni generali per la lavorazione

Le presenti istruzioni per l'uso comprendono le principali fasi di lavorazione e i suggerimenti per l'utilizzo di Tizian Blank NEM.

Indicazioni

Corone e ponti fino a 16 elementi (max. 4 elementi di ponte nella sezione anteriore e max. 3 elementi di ponte nella sezione posteriore), sovrastrutture sostenute da impianti, ponticelli.

Fresatura

Tizian Blank NEM è destinato a e studiato per la lavorazione con frese CNC. Attenersi alle istruzioni per l'uso e rispettare i parametri del costruttore delle apparecchiature CAM e delle frese.

Design della struttura

La modellazione si effettua con adeguato software CAD e nel rispetto delle regole di odontotecnica. Per il successivo rivestimento ceramico prestare attenzione a forme strutturali anatomicamente ridotte. Lo spessore di parete non deve essere inferiore a 0,3 mm. Per gli elementi del ponte tenere conto di una sufficiente sezione del giunto (6-9 mm²) . Evitare spigoli vivi e sporgenze.

Estrazione per separazione delle strutture dal grezzo

Separare strutture e singoli elementi mediante idonee frese per metallo duro o mole e molare i supporti.

Brasatura / Saldatura laser

Tizian Blank NEM può essere utilizzato con tutti i metalli di apporto per saldatura adatti a leghe CoCr. Non brasare mai Tizian Blank-NEM con apporto per saldatura in oro o palladio. Tizian Blank NEM è perfetto per la saldatura laser.

Preparazione della superficie per il rivestimento ceramico

Le strutture vengono lavorate con le tradizionali frese per metallo duro; prestare attenzione a i punti di transizione morbidi; evitare sovrapposizioni del materiale. Utilizzare sempre gli stessi strumenti rotanti per una stessa lega, in modo da evitare impurità. Spessore minimo delle cappette lavorate non inferiore a 0,3 mm. Si consiglia di sabbare la struttura con ossido di alluminio min. 110 µm a 3 - 4 bar e di pulire (aspirazione del vapore). La combustione dell'ossido non deve essere necessariamente eseguita, tuttavia può essere effettuata per 5 min. a 980 °C sotto vuoto (combustione di pulitura). La struttura va sabbiata con 110 µm di ossido di alluminio a 3 - 4 bar per rimuovere completamente lo strato di ossido. Pulire quindi la struttura con getto di vapore. In caso di utilizzo di connessione ceramica prestare attenzione alle fasi di procedimento del fabbricante.

Condizioni di manipolazione / Indicazioni di sicurezza

La polvere di metallo è dannosa per la salute. Nelle fasi di lavorazione e di sabbiatura utilizzare aspirazione e mascherina con filtro FFP3 – DIN EN 149.

Controindicazioni ed effetti collaterali

Rispettando le presenti istruzioni per l'uso i casi di intolleranza alle leghe CoCr sono estremamente rari. In caso di allergia conclamata a un componente di questa lega, per motivi di sicurezza la stessa non va utilizzata. In casi eccezionali vengono descritte irritazioni locali di natura elettrochimica. L'utilizzo di differenti gruppi di leghe nella cavità orale del paziente può provocare effetti galvanici. Comunicare al proprio dentista controindicazioni ed effetti collaterali.

Monouso

Dischi per fresa usati non devono essere rilavorati per ulteriore utilizzo come dispositivo medico.

Istruzioni di smaltimento

Per lo smaltimento attenersi alle schede tecniche di sicurezza e alle disposizioni nazionali.

Condizioni di magazzinaggio

Temperatura, umidità o luminosità dell'ambiente non producono alcun effetto sulle caratteristiche del prodotto.

Quantità

Vedere l'etichetta sulla confezione.

Le informazioni e i suggerimenti si riferiscono allo stato attuale della scienza e della tecnica e per quanto a nostra conoscenza e in base alle nostre esperienze sono da ritenersi attualmente corretti. La presente versione sostituisce le versioni precedenti.

Denominazione

Legna per fresa dentale in metallo comune fondente a base di cobalto, tipo 4

Dimensioni

Ø 98,3 mm: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 13,5 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm

Composizione chimica (Valori tipici)

Co %	Cr %	W %	Si %	Mn %	Fe %	Altri %
61,65	27,75	8,45	1,61	0,25	0,2	< 0,1

Rilevazione, entità e validità della composizione chimica a norma DIN EN 10 204 – 3.1

Dati tecnici tipici

Limite di allungamento permanente 0,2%	440 MPa
Allungamento alla rottura	14%
Resistenza alla trazione	819 MPa
Modulo di elasticità	240 GPa
Densità	8,55 g/m ³
Resistenza alla corrosione	< 200 µg/cm ²
Durezza*	275 HV 10/30
WAK (25 - 500 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Max. temperatura di cottura	~ 980 °C

*con adeguata preparazione del campione

Norme applicate

DIN EN ISO 22674:2016



Instrucciones de uso

Uso previsto

Tizian Blank NEM es una aleación para cocción de CoCr para la elaboración de coronas y puentes.

Observaciones generales sobre la preparación

Las presentes instrucciones contienen consejos y los pasos de preparación fundamentales para Tizian Blank NEM.

Indicación

Coronas y puentes de hasta 16 piezas (puentes con un máx. de 4 piezas en la zona anterior y 3 piezas en la posterior), supraestructuras soportadas por implantes, barras.

Fresado

Tizian Blank NEM ha sido diseñado y desarrollado para su mecanizado con fresadoras CNC. Respete las instrucciones y los parámetros del correspondiente fabricante de la fresadora y la máquina CAM.

Diseño del armazón

El modelado se efectúa con el software CAD adecuado y respetando las normas aplicadas en odontología. Para el posterior recubrimiento cerámico, procurar que el armazón tenga una forma anatómicamente reducida. Las paredes no deben tener un grosor inferior a 0,3 mm. En las piezas de puente, prestar atención a que la sección transversal de los conectores sea lo suficientemente grande (6-9 mm²). Deben evitarse cantos y socavados afilados.

Extracción de las estructuras de Blank

Cortar las estructuras y las piezas individuales con fresas de metal duro o discos de separación adecuados y pulir los soportes.

Soldadura / soldadura láser

Tizian Blank NEM puede utilizarse con todas las soldaduras adecuadas para aleaciones de CoCr. Tizian Blank NEM no debe soldarse nunca con soldaduras de oro o paladio. Tizian Blank NEM es óptimo para la soldadura láser.

Preparación de la superficie para el recubrimiento cerámico

Las estructuras se preparan con fresas de metal duro habituales; procurar que las transiciones sean suaves; evitar el solapamiento de material. Con el fin de evitar cualquier contaminación, utilice siempre los mismos instrumentos giratorios para una aleación. El grosor mínimo de la cofia realizada no debe ser inferior a 0,3 mm. Se recomienda chorrear el armazón con óxido de aluminio de al menos 110 μm a 3 - 4 bar y limpiarlo (chorro de vapor). La cocción de oxidación no es imprescindible, pero opcionalmente puede realizarse 5 min a 980 °C en vacío (cocción de limpieza). La estructura se debe chorrear con óxido de aluminio de 110 μm a 3 - 4 bar para eliminar por completo la capa de óxido. A continuación, limpiar la estructura con chorro de vapor. Si se utiliza un adhesivo cerámico, respetar el procedimiento indicado por el correspondiente fabricante.

Condiciones de manipulación / indicaciones de seguridad

El polvo metálico es perjudicial para la salud. Durante los trabajos de elaboración y arenado se deben utilizar un sistema de aspiración y una máscara de protección respiratoria con filtro FFP3 – DIN EN 149.

Contraindicaciones y efectos secundarios

Siempre que se respeten las presentes instrucciones, los casos de incompatibilidad con aleaciones de CoCr serán muy infrecuentes. Por motivos de seguridad, debe evitarse el uso de esta aleación en caso de alergia demostrada a uno de sus componentes. En casos excepcionales se describen irritaciones locales por causas electroquímicas. La utilización de diferentes familias de aleaciones en la boca del paciente puede producir efectos galvánicos. Informe a su dentista para que tenga en cuenta las contraindicaciones y los efectos secundarios.

Uso único

Los discos de fresado gastados no deben destinarse al uso sanitario.

Instrucciones para la eliminación

Para su eliminación, respetar las fichas de seguridad o las normas nacionales.

Condiciones de almacenamiento

La temperatura, la humedad o la luz no afectan en modo alguno a las características del producto.

Cantidad

Ver etiqueta en el embalaje.

Las informaciones y recomendaciones que ofrecemos se basan en los conocimientos actuales de la ciencia y la técnica y se consideran correctos de acuerdo con nuestra experiencia y los conocimientos adquiridos hasta el momento. La presente versión reemplaza todas las anteriores.

Denominación

Aleación de fresado dental de metales no nobles para cocción a base de cobalto, tipo 4

Tamaño

Ø 98,3 mm: 8 mm, 10 mm, 12 mm, 13,5 mm, 15 mm, 16 mm, 18 mm, 20 mm

Composición química (valores típicos)

Co %	Cr %	W %	Si %	Mn %	Fe %	Otros %
61,65	27,75	8,45	1,61	0,25	0,2	< 0,1

Comprobación, extensión y validez de la composición química según DIN EN 10 204 – 3.1

Datos técnicos típicos

Límite elástico 0,2 %	440 MPa
Alargamiento de ruptura	14%
Resistencia a la tracción	819 MPa
Módulo de elasticidad	240 GPa
Densidad	8,55 g/m ³
Resistencia a la corrosión	< 200 µg/cm ²
Dureza*	275 HV 10/30
WAK (25 - 500 °C)	14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Temperatura máxima de cocción	~ 980 °C

*con la correspondiente preparación de pruebas

Normas aplicadas

DIN EN ISO 22674:2016



CE 0297



Schütz Dental GmbH · Dieselstr. 5-6 · 61191 Rosbach/Germany
Telefon +49 (0) 6003 814-0 · Telefax +49 (0) 6003 814-906
info@schuetz-dental.de · www.schuetz-dental.de