

Deutsch:
Gebrauchsanweisung – Bitte sorgfältig lesen

Ihdentalloy® MG

Ihdentalloy MG ist eine Kobalt-Chrom-Molybdän-Legierung für die Modellgusstechnik. Nickel- und berylliumfrei. Für passgenaue Güsse. Hohe Fließfähigkeit und Festigkeit erlauben dünnwandige Gussstücke bis 2/10 mm. Die Molekularstruktur ermöglicht glatte, feste Oberflächen mit geringster Oxidbildung.

Wesentliche Bestandteile
Co: 62 %
Cr: 29 %
Mo: 8,5 %
Sonstige: C, Si, Fe, Mn

Anwendungsgebiete
Modellguss- Kombi- und K - u. B - Technik

Anwendung Vorwärmen
Die Muffel nach Verarbeitungsanleitung des Herstellers der Einbettmasse vorwärmen. Vor dem Gießen die Ofentemperatur zwischen 950 bis 1050° C einstellen.

Schmelzen und Gießen mit der Induktionsschleuderanlage
Einige Gusswürfel (entsprechend der Grösse des Gusobjekts) in den Tiegel legen und den maximalen Heizwert einstellen, damit das Metall so schnell wie möglich schmilzt. Sobald das Metall flüssig wird und die Oxydhaut aufreißt, muss der Schleudervorgang ausgelöst werden.

Giessen und Schmelzen mit offener Flamme und Schleuder
Den Brenner zünden und die Flamme so einstellen, dass der Flammenkern blau und ca. 4 mm lang ist. Die Metallwürfel in den vorgewärmten Tiegel legen und das Metall durch kreisende Bewegung des Brenners gleichmässig erhitzen. Sobald die Legierung flüssig wird und die Oxydhaut aufreißt, den Schleudervorgang starten. Das Gerüst mit Korund 120-150 µm Körnung sandstrahlen. Die Weiterverarbeitung erfolgt nach der bekannten Standardmethode.

Physikalische und mechanische Eigenschaften
Schmelzbereich: 1177° C - 1391° C
Dichte: 8,3 g/cm³
Vickershärte: 396 HV10
Dehngrenze: 645 MPa
Elastizitätsmodul: 210 GPa
Dehnung 4,7 %

Wiedervergiessbarkeit von Gusskegeln
Optimale Ergebnisse erzielt man mit reinem Ihdentalloy MG. Die Gusskegel können unter Zugabe der gleichen Menge an Neumetall noch ein mal verwendet werden, vorausgesetzt, Alt- und Neumetall stammen aus der selben Charge.

Löten und Schweißen
Für das Löten und Schweißen empfehlen wir ein auf die Inhaltsstoffe von Ihdentalloy MG angepasstes Produkt.

Entsorgungshinweis
Bearbeitungsabfälle sollen als Sondermüll nach der Richtlinie 91/156/EWG über Abfälle, der 91/689/EWG über gefährliche Abfälle und der 94/62/EWG über Verpackungen und Verpackungsabfälle entsorgt werden. Recycling muss den geltenden Normen entsprechen.

Warnhinweise
• Selten können Kobalt-Chrombasis Legierungen, bei empfindlichen Menschen, Hautentzündung verursachen. Ein Reiztest wird dazu empfohlen (Patchtest).
• Vor dem Einsetzen der Zahnprothese in die Mund-

höhle kontrollieren Sie, ob sich bereits andere Metallimplantate in situ befinden. Verschiedene Metalle können einen so genannten „Batterie Effekt“ auslösen.
• Jede Charge wird von uns mit einer Charge-Nr. ausgeliefert. Vermerken Sie diese Nummer auf dem Patientenzettel, um gegebenenfalls den Produktions-Zeitraum zu ermitteln.
• Metallstaub und Rauche sind gefährlich für die Gesundheit. Während der Schmelze und der Abstrahlung benutzen Sie ein passendes Absaugungssystem.
• Es wird empfohlen den Patienten darauf aufmerksam zu machen, das Zahn-Legierungen MRT-Ergebnisse beeinflussen können.

Wichtiger Hinweis
Haltbarkeit nicht relevant.
Chargen-Nr. siehe Barcode auf der Verpackung.

Von Kindern fernhalten. Nur für den zahnärztlichen Gebrauch bestimmt.

Packungsgrößen
Packung 1'000 g REF 7625



Gebrauchsanweisung lesen

Verfallsdatum

Chargennummer

Hersteller

CE 0481

ISO 22674:2006

9999-7625-GA-01

Letzte Überarbeitung 2018-06-15

**Dr. Ihde Dental GmbH**
Erfurter Str. 19
D-85386 Eching
Tel. +49 (0)89 319 761-0
info@ihde-dental.de
www.ihde-dental.de

English:
Instructions – Please read carefully

Ihdentalloy® MG

Ihdentalloy MG is a top-quality cobalt-chromium-molybdenum casting alloy. It is free of nickel and beryllium and exhibits excellent casting fit and flowability and strength for thin-walled casting high objects (down to 0.2 mm). The molecular structure facilitates a smooth, firm polish with minimal oxide formation.

Essential components
Co: 62 %
Cr: 29 %
Mo: 8,5 %
Others: C, Si, Fe, Mn

Application areas
Cast frameworks, combination restorations, crowns and bridges

Application Pre-heating
Preheat the muffle as instructed by the manufacturer of the investing compound. Before casting, set the furnace temperature for between 950° C and 1050° C.

Melting and casting using the induction centrifuge
Place a few metal cubes (corresponding to the size of the casting object) in the crucible and set the unit for maximum heating power to accelerate the melting process. Start the centrifuge as soon as the metal has melted and the outer oxide layer shows signs of tearing.

Melting and casting using an open flame and centrifuge
Fire up the burner and adjust the flame so that its core is blue and about 4 mm in length. Place the metal cubes in the pre-heated crucible and evenly heat the metal, applying the flame with circular movements. Start the centrifuging process as soon as the metal has melted and the outer oxide layer shows signs of tearing. Sandblast the framework with 120-150 µm aluminium oxide. Use the standard technique for subsequent processing.

Physical and mechanical properties
Melting range: 1177° C - 1391° C
Density: 8,3 g/cm³
Vickers hardness: 396 HV10
Yield strength: 645 MPa
Modulus of elasticity: 210 GPa
Expansion: 4,7 %

Re-casting sprues
For best results, use only pure Ihdentalloy MG. The sprues can be re-used together with an equal amount of virgin alloy, provided these are both from the same batch.

Brazing and welding
For brazing and welding it is recommended to use a product adjusted to the ingredients of Ihdentalloy MG.

Safety rules
The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 91/156/EEC on waste, 91/689/EEC on hazardous waste and 94/62/EC on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

Warning notes
• Cobalt-chrome based alloys may seldom cause dermatitis on sensitive subjects. We advise doing a contact test (i.e. Patch test).

- Verify before the application of the prosthesis if there are other implants in the oral cavity of the patient. If different metals are present a "pile effect" may occur.
- Each supply is identified by a lot-number. Take note of this number on the patient's file in order to trace down the product.
- Metal dusts and smoke are dangerous for the health. During casting and polishing use an adequate suction system.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.

Important note
Use before: not relevant.
To determine the batch number, check the barcode on the packaging.

Keep away from children! For dental use only!

Delivery units
Package of 1'000 g REF 7625



Read instructions

Expiration date

LOT Charge number

Manufacturer

CE 0481

ISO 22674:2006

9999-7625-GA-01

Revision issued 2018-06-15

**Dr. Ihde Dental GmbH**
Erfurter Str. 19
D-85386 Eching
Tel. +49 (0)89 319 761-0
info@ihde-dental.de
www.ihde-dental.de

Italiano:
Istruzioni d'uso – La preghiamo di leggere con attenzione

Ihdentalloy® MG

Ihdentalloy MG è una lega al cromo-cobalto-molibdeno per scheletrati. Non contiene nichel e berillio. Per fusioni su misura. Fluidità e resistenza elevate consentono di ottenere fusioni di spessore molto ridotto, fino a due decimi di millimetro. La struttura molecolare consente di ottenere superfici lisce e resistenti con la minima formazione di ossido.

Componenti principali
Co: 62 %
Cr: 29 %
Mo: 8,5 %
Altri: C, Si, Fe, Mn

Campi di applicazione
Scheletrati, tecnica combinata e tecnica c&b

Uso Periscaldamento
Preriscaldare il cilindro secondo le modalità consigliate dal produttore del rivestimento. Prima della colata portare il cilindro a una temperatura compresa tra 950° C e 1050° C.

Fusione e colata con fonditrice a induzione dotata di centrifuga
Posizionare nel crogiolo alcuni lingotti (a seconda della dimensione della fusione da realizzare) e regolare la fonditrice alla massima temperatura affinché il metallo si fonda nel minor tempo possibile. Avviare la centrifuga non appena il metallo sia completamente fuso e la pellicola superficiale di ossido si sia rotta.

Fusione e colata con cannello e centrifuga
Accendere il cannello e regolarlo in modo che il nucleo blu della fiamma sia lungo circa 4 mm. Mettere i lingotti di metallo nel crogiolo preriscaldato e riscaldare in modo omogeneo il metallo mediante il movimento circolare del cannello. Avviare la centrifuga non appena la lega diventa fluida e la pellicola superficiale si è rotta. Sabbciare la struttura con corindone di granulometria 120-150 µm, quindi proseguire la lavorazione seguendo il proprio metodo standard.

Proprietà fisiche e meccaniche
Intervallo di fusione: 1177° C - 1391° C
Densità: 8,3 g/cm³
Durezza Vickers: 396 HV10
Carico unitario di snervamento: 645 MPa
Modulo di elasticità: 210 GPa
Allungamento percentuale a rottura: 4,7 %

Riutilizzo delle materozze
I migliori risultati si ottengono utilizzando Ihdentalloy MG nuova. Le materozze possono essere riutilizzate ancora una volta aggiungendo la stessa quantità di metallo nuovo, a condizione che il metallo nuovo e quello già utilizzato provengano dalla stessa carica.

Saldatura e brasatura
Per la saldatura e la brasatura si consiglia l'impiego di un prodotto adatto ai componenti di Ihdentalloy MG.

Indicazioni per lo smaltimento
I residui di lavorazione devono essere smaltiti come rifiuti speciali ai sensi della Direttiva 91/156/CEE relativa ai rifiuti, della Direttiva 91/689/CEE in materia di rifiuti pericolosi e della Direttiva 94/62/CEE sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio. Il riciclaggio deve avvenire secondo le norme vigenti in materia.

Avvertenze
• Le leghe al cromo-cobalto possono in rari casi provocare dermatiti nei soggetti sensibili; si consiglia pertanto di eseguire un patch test.
• Prima dell'applicazione delle protesi nella cavità orale, verificare l'eventuale presenza di altri impianti metallici in situ. In presenza di metalli diversi può scatenarsi il cosiddetto "effetto pila".
• Ogni nostra carica viene fornita completa di numero identificativo, che deve sempre essere annotato sulla scheda del paziente per risalire, qualora fosse necessario, al periodo di produzione.
• Le polveri di metallo e i fumi sono pericolosi per la salute. Durante la fusione e la lucidatura, utilizzare un idoneo sistema di aspirazione.
• Si consiglia di richiamare l'attenzione dei pazienti sul fatto che le leghe dentali possono influire sui risultati dell'imaging a risonanza magnetica.

Attenzione
La durabilità non è rilevante. Il numero di carica è indicato nel codice a barre presente sull'imballaggio.

Tenere lontano dalla portata dei bambini. Solo per uso odontoiatrico.

Dimensioni della confezione
Confezione à 1'000 g REF 7625



Leggere le istruzioni d'uso

Data di scadenza

Numero carica

Produttore

CE 0481

ISO 22674:2006

9999-7625-GA-01

Ultima revisione 2018-06-15

**Dr. Ihde Dental GmbH**
Erfurter Str. 19
D-85386 Eching
Tel. +49 (0)89 319 761-0
info@ihde-dental.de
www.ihde-dental.de