

Deutsch:

Gebrauchsanweisung – Bitte sorgfältig lesen

IHDENT[®] 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 Induktionsschleudieranlage

Einige Gusswürfel (entsprechend der Grösse des Gussobjekts) 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

Schmelzpunktbereich: 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 Mundhöhle 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 à 1'000 g **REF 7625**

Zeichenerklärungen

 Gebrauchsanweisung lesen

 Verfallsdatum

 Chargennummer

 Hersteller

CE 0029

ISO 22674:2006

9999-7625-03

Letzte Überarbeitung 2015-07



Dr. Ihde Dental AG
Dorfplatz 11
CH-8737 Gommiswald/SG
Tel. +41 (0)55 293 23 23
Fax +41 (0)55 293 23 00
contact@implant.com
www.implant.com

Vertrieb Dr. Ihde Dental GmbH
Erfurter Str. 19
D-85386 Eching/München
Tel. +49 (0)89 319 761-0
Fax +49 (0)89 319 761-33
info@ihde-dental.de
www.ihde-dental.de

IHDENT[®] und Ihdentalloy[®] sind eingetragene Warenzeichen.

English:

Instructions for use – Please read carefully

IHDENT® 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

Legends

-  Read instructions
-  Expiration date
-  LOT Charge number
-  Manufacturer

CE 0029

ISO 22674:2006

9999-7625-03

Revision issued 2015-07



Dr. Ihde Dental AG

Dorfplatz 11
CH-8737 Gommiswald/SG
Tel. +41 (0)55 293 23 23
Fax +41 (0)55 293 23 00
contact@implant.com
www.implant.com

Distribution by

Dr. Ihde Dental GmbH

Erfurter Str. 19
D-85386 Eching/München
Tel. +49 (0)89 319 761-0
Fax +49 (0)89 319 761-33
info@ihde-dental.de
www.ihde-dental.de

IHDENT® and Ihdentalloy® are registered trademarks.

Italiano:

Istruzioni d'uso – La preghiamo di leggere con attenzione

IHDENT® Ihdent alloy® MG

Ihdentalloy® MG è una lega al cromo-cobalto-molibdenu 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**Preriscaldamento**

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.

Sabbare 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/cm ³
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 Ihdent alloy® 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 Ihdent alloy® 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

Legenda dei simboli

Leggere le istruzioni d'uso



Data di scadenza



Numero carica



Produttore

CE 0029**ISO 22674:2006**

9999-7625-03

Ultima revisione

2015-07

**Dr. Ihde Dental AG**

Dorfplatz 11
CH-8737 Gommiswald/SG
Tel. +41 (0)55 293 23 23
Fax +41 (0)55 293 23 00
contact@implant.com
www.implant.com

Distributore**Dr. Ihde Dental GmbH**

Erfurter Str. 19
D-85386 Eching/München
Tel. +49 (0)89 319 761-0
Fax +49 (0)89 319 761-33
info@ihde-dental.de
www.ihde-dental.de

IHDENT® e Ihdent alloy® sono marchi registrati.

Русский:

Инструкция по применению – Необходимо внимательно прочитать

IHDENT[®] Ihdentalloy[®] MG

Ihdentalloy[®] MG это высшего качества кобальт-хром-молибденовый сплав для литья. Он не содержит никель и бериллий и обладает превосходной точностью литья и текучестью.

Основные компоненты

Co	62 %
Cr	29 %
Mo	8,5 %
другие	C, Si, Fe, Mn

Области применения

Литые каркасы, комбинированные конструкции, коронки и мостовидные протезы.

Применение**Предварительное нагревание**

Предварительно подогреть печь, в соответствии с требованиями изготовителя формовочного материала. Перед литьем установить температуру от 950 °C до 1050 °C.

Для плавления и литья использовать индукционную центрифугу

Поместить несколько металлических брусков (соответствующих размеру объекту литья) в тигель и установить максимальную мощность нагрева для ускорения процесса плавления. Как только металл расплавился, и на наружном окисном слое появились разрывы, запустить центрифугу.

Для плавления и литья использовать открытое пламя и центрифугу

Зажечь горелку и отрегулировать пламя так, чтобы его центральная часть была голубого цвета и приблизительно 4 мм длиной. Поместить металлические бруски в предварительно разогретый тигель и равномерно нагреть металл, перемещая пламя круговыми движениями. Начать процесс центрифунгирования, как только расплавился металл, а на наружном окисном слое появились разрывы. Проводить пескоструйную обработку оксидом алюминия 120 - 150 µm. Использовать стандартную технику для последующей обработки.

Физические и механические свойства

Диапазон плавления	1177 °C - 1391 °C
Плотность	8,3г/см
Твердость по Vickers	396 HV10
Предел прочности	645 Мпа
Модуль эластичности	210 GPa
Расширение	4,7 %

Повторное литье вертикальных литников

Для получения наилучших результатов, использовать только чистый Ihdentalloy[®] MG. Вертикальные литники могут быть снова использованы вместе с равным количеством чистого сплава, если они оба поступили из одной и той же партии.

Меры безопасности

От технологических отходов нужно избавляться как от особых отходов в соответствии с директивами ЕС 91/156/ЕЭС об отходах, 91/689/ЕЕС об опасных отходах и 94/62/ЕС об упаковке и ее отходах и в соответствии с национальным законодательством.

Предупреждение

- В редких случаях кобальтохромовые сплавы могут вызывать дерматит у чувствительных людей. Мы советуем проводить контактные пробы (соответствующие тесты).
- Перед применением протеза проверить, имеются ли в полости рта пациента другие имплантационные материалы. Если присутствуют различные металлы может произойти „эффект батареи“.

- Каждая поставка имеет номер партии. Необходимо отметить этот номер в карточке пациента, чтобы при необходимости проследить изделие.
- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. Во время литья и полировки использовать соответствующую вытяжную систему.





Важное примечание

Использовать до: не имеет значения. Чтобы определить номер партии, проверить штриховой код на упаковке.

Держать вдали от детей! Использовать только в стоматологических целях!**Размеры упаковки**

Упаковка 1'000 г REF 7625

Условные обозначения

	Необходимо читать инструкцию
	Срок годности
	Номер серии
	Производитель

CE 0029

ISO 22674:2006

9999-7625-03

Пересмотр проведен

2015-07

**Dr. Ihde Dental AG**

Dorfplatz 11
CH-8737 Gommiswald/SG
Tel. +41 (0)55 293 23 23
Fax +41 (0)55 293 23 00
contact@implant.com
www.implant.com

Дистрибьютор**ООО ВанвейБиомед**

BY 220123, Беларусь, г. Минск
Ул. Кропоткина 84
+375 29 997 99 99
info@swissbiomed.ru

IHDENT[®] и Ihdentalloy[®] являются зарегистрированными торговыми знаками.