

Wironit®

Wironit® extrahart

	Wironit® Seite/page	Wironit® extrahart Seite/page
de Gebrauchsanweisung	2	30
en Instruction for use	3	31
fr Notice d'utilisation	4	32
es Instrucciones de uso	5	33
it Istruzioni per l'uso	6	34
nl Gebruiksaanwijzing	7	35
pt Instruções de utilização	8	36
ru Инструкция по применению	9	37
ar دليل الاستخدام	10	38
bg Инструкция за употреба	11	39
cs Návod k použití	12	40
da Brugsanvisning	13	41
el Οδηγίες χρήσης	14	42
et Kasutusjuhend	15	43
hr Upute za uporabu	16	44
hu Használati utasítás	17	45
ja 使用説明書	18	46
ko 사용 설명서	19	47
lt Naudojimo instrukcija	20	48
lv Lietošanas pamācība	21	49
pl Instrukcja używania	22	50
ro Instrucțiuni de utilizare	23	51
sk Návod na použitie	24	52
sl Navodilo za uporabo	25	53
sv Bruksanvisning	26	54
th คำแนะนำการใช้งาน	27	55
tr Kullanma talimatı	28	56
zh 使用说明	29	57



Gebrauchsanweisung

Dentale Cobalt-Basis-Gusslegierung, Typ 5 Wironit® wird in Form von Zylindern geliefert. Wironit® entspricht ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g Probe	
Legierungsmerkmale	
Gemäß ISO 22674 frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei	
Typ (gemäß ISO 22674)	5
Vorwärmtemperatur	°C 950–1050
Solidus-, Liquidustemperatur	°C 1260, 1400
Dichte	g/cm ³ 8.3
Gießtemperatur	°C 1460
Elastizitätsmodul	GPa 220
0,2 % Dehngrenze (R _{p0,2})	MPa 520
Bruchdehnung (A ₅)	% 7
Vickershärte	(HV10) 360
BEGO Farbcode (weiß)	8
Einbettmasse: phosphatgebunden, z. B. Wirovest (REF 51046)	
Tiegelmaterial: Keramik	
Verblendkeramik: nicht keramisch verblendbar	
Flussmittel: z. B. Minoxid (REF 52530)	
Lot: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserdraht: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Schmelzpulver: Wiromelt (REF 52526)	

Zweckbestimmung: Modellguss-Legierungen sind bestimmt zur Herstellung von dentalen Restaurationen wie Modellgüsse und Kombinationsarbeiten.

Indikation: Modellguss-Legierungen sind dazu bestimmt, fehlendes Hartgewebe (Zähne) zu behandeln.

Kontraindikation: Es sind keine Kontraindikationen bekannt. Unerwünschte biologische (wie z. B. Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen) oder elektrochemisch basierte Reaktionen können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

Klinischer Nutzen: Künstlicher Ersatz für verlorengegangenes Hartgewebe (Zähne), zur Wiederherstellung der Kaufunktion (ästhetisch und funktional).

Warnungen: Die Metallstäbe sind gesundheitsschädlich. Das Schleifen und Abstrahlen sollte unter einer geeigneten Absaugung geschehen. Ein Atemschutz vom Typ FFP3-EN149 wird empfohlen!

Vorsichtshinweise: Im Falle von approximalem oder okklusalem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr seltenen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindungen kommen. Das Produkt wurde nicht auf Sicherheit und Kompatibilität in der MR-Umgebung bewertet. Es wurde nicht auf Erwärmung, Migration oder Bildartefakte in der MR-Umgebung getestet. Die Sicherheit in der MR-Umgebung ist unbekannt. Die Untersuchung eines Patienten mit diesem Produkt kann zu Verletzungen des Patienten führen.

Patientengruppe: Die Objekte aus der Legierung können unabhängig vom Alter des Patienten verwendet werden. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

Nebenwirkungen: Es sind keine Nebenwirkungen bekannt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber Komponenten auftreten. In diesem Fall sollte das Produkt nicht verwendet werden.

Modellation: Gusskanäle immer an den massivsten Modellationsbereichen platzieren, z. B. am Übergang Sattelretention zur Basis. Massive Stellen, die die Schmelze nur durch einen dünn modellierten Bereich erreichen kann, mit zusätzlichem Gusskanal Ø 3 mm versorgen. Bei Bruxismus auf stärkere Modellation achten. Beim Anstiftsystem ohne Verjüngungen arbeiten.

Einbetten: Nur phosphatgebundene Einbettmassen für Modellguss-Legierungen verwenden.

Gießen: Die Legierung nicht überhitzen. Nur saubere und für jede Legierung eigene Schmelztiegel verwenden. Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumetall vergießen. Gegebenenfalls Schmelzpulver über die Gusswürfel streuen. Für die genauen Einstellungen und Heizzeiten die Vorgaben der Gießgeräte-Hersteller befolgen. Die Muffel nach dem Gießen langsam abkühlen lassen.

Ausarbeiten: Abstrahlen mit Korox® 250, ca. 4 bar. Kritische Bereiche – z. B. Klammerinnenseiten und Schubverteilungsarme besonders schonend abstrahlen (z. B. Strahlmittel Korox® 50). Für das Ausarbeiten feinverzahnte Hartmetallfräsen, keramisch gebundene Steine oder Sinterdiamanten verwenden.

Polieren: Glänzen (Glänzgerät Eltropol, Glanzflüssigkeit Wirolyt), gummieren (BEGO-Gummipolierer, schwarz) und polieren (BEGO-Kobalt-Chrom-Polierpaste, blau). Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Keramische Verblendung: Modellguss-Legierungen sind nicht keramisch verblendbar.

Kunststoffverblendungen: Für die Verarbeitung der Kunststoff-Verblendmaterialien sind die entsprechenden Anweisungen der Hersteller zu beachten. Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Löten: Die zu lötenden Teile fixieren (z. B. mit Löteinbettmasse Bellatherm®); parallelwandiger Lötspalt: max. 0,2 mm. Geeignetes BEGO Flussmittel verwenden. Nach dem Löten sind Flussmittelreste und Metalloxide abzusäuern. Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Laserschweißen: Wenn möglich mit X-Naht und Zulegematerial arbeiten. Bitte die Gebrauchsanweisung und Gefahrenhinweise des Geräteherstellers beachten! Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Reinigen/Desinfizieren: Fertige Modellgüsse sind gründlich zu reinigen/desinfizieren im Ultraschallbad, Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Lagerungsbedingungen: Es sind keine speziellen Lagerbedingungen bekannt.

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Alle im Zusammenhang mit den Produkten aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständigen Behörde melden.

Hinweise zur Entsorgung: Verfahren der Abfallbehandlung

Produkt: Die Zuordnung einer Abfallschlüsselnummer gemäß europäischem Abfallkatalog (AVV) ist in Absprache mit dem regionalen Entsorger vorzunehmen. Nicht im Hausmüll entsorgen.

Verpackung: Verpackungen müssen restentleert werden und sind in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften einer ordnungsgemäßen Entsorgung zuzuführen. Nicht restentleerbare Verpackungen sind in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger zu entsorgen.



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung



verwendbar bis



Chargennummer



Enthält Gefahrstoff



Unsteril

Rx only
Nur für Fachpersonal!



Artikelnummer



Medizinprodukt



Hersteller

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instruction for use

Dental Co-based casting alloy, Type 5 Wironit® is available as cylinders. Wironit® complies with ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g sample	
Alloy characteristics	
According to ISO 22674 free of nickel, cadmium, beryllium and lead	
Type (accord. to ISO 22674)	5
Preheating temperature	°C 950–1050
Solidus, liquidus temperature	°C 1260, 1400
Density	g/cm ³ 8.3
Casting temperature	°C 1460
Young's modulus	GPa 220
Proof strength (R _{p0.2})	MPa 520
Elongation after fracture (A ₅)	% 7
Vickers hardness	(HV10) 360
BEGO color code (white)	8
Investment material: phosphate bonded, e. g. Wirovest (REF 51046)	
Crucible material: ceramic	
Veneering ceramic: not veneerable with ceramic	
Flux: e. g. Minoxid (REF 52530)	
Brazing material: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laser wire: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Melting powder: Wiro melt (REF 52526)	

Intended Use: Partial denture alloys are intended for casting of dental restorations such as partial dentures and combination works.

Indication: Partial denture alloys are intended to treat the condition of missing hard tissue (teeth).

Contraindications: No contraindications are known. However, unwanted biological reactions such as allergies to contents of the alloy or electrochemically based reactions may very rarely occur. In case of known incompatibilities and allergies to contents of the metallic material it should not be used.

Clinical benefit: Artificial replacement of hard tissue (teeth), to restore masticatory functionality (aesthetic and functional).

Warnings: Metal dust is harmful to your health. Grinding and blasting should be done under a suitable vacuum. Respiratory protection of type FFP3-EN149 is recommended!

Precautions: Electrochemically induced sensitivity may very rarely occur when the restoration makes occlusal or proximal contact with a different alloy. This product has not been evaluated for safety and compatibility in the MR environment. It has not been tested for heating, migration, or image artifact in the MR environment. Safety in the MR environment is unknown. Scanning a patient with this device may result in patient injury.

Patient group: Objects made of the alloy can be used regardless of patient age. The alloy should not be used in cases of known incompatibilities or known allergies to alloy components.

Adverse reactions: No adverse reactions are known. Nevertheless, rare cases of individual reactions to single components can never be excluded completely. In this case, the application should not be continued.

Prescription device: Caution: US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

Wax up: Always place sprues in the most solid wax-up areas, e. g. at the transition between saddle and base. Provide solid places which the melt can only reach through a thinly modelled area with an additional sprue (Ø 3 mm). In case of bruxism stronger modellation is required. Do not taper the spruing.

Investing: Use only phosphate bonded partial denture investment materials.

Melting / casting: Do not overheat alloy. Use only clean ceramic crucibles and one crucible per alloy. To enable an exact batch traceability, cast new metal only. If applicable use melting powder. Follow the casting device manufacturer's instructions for parameters and casting procedures. After casting, cool the mould slowly.

Grinding: Blast with Korox® 250 at approx. 4 bar. Critical areas, e.g. inner clasp sides and stress breakers, are to be blasted extremely carefully (e.g. Korox® 50 blasting material). Use fine carbide, ceramically bonded stones or sintered diamond milling tools for finishing.

Polishing: Polishing (Eltropol polishing unit, Wirolyt polishing liquid), rubber-polishing (BEGO rubber polisher, black) and finish-polishing (BEGO cobalt chrome polishing paste, blue). Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Ceramic veneering: Partial dentures alloys are not intended for veneering with ceramic.

Acrylic veneering: For veneering with acrylic material follow the recommendations of the manufacturer. Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Soldering / brazing: Fix the parts with soldering investment material (e. g. Bellatherm®). The prepared gap shall not exceed 0.2 mm with parallel walls. Use a suitable BEGO flux material. The flux residues and oxides must be etched off. Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Laser welding: If possible use X-seam and filler material. Follow manufacturer's instructions for use and hazard notes of the laser welding devices! Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Cleaning/Disinfection: Finalized casted partial dentures should be cleaned using an ultrasonic bath, by steam cleaning or boiling in distilled water.

Limit of Liability: Except where prohibited by law, BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG will not be liable for any loss or damage arising from this product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

Storage conditions: No special storage conditions are known.

Warranty: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can be considered as standard values. Our products are subject to a constant further development; therefore, alterations in construction and composition are reserved. Any serious incident that has occurred in relation to the products should be reported to BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG and the competent authority.

US Labeling requirements: The device labeling meets the recommendations of FDA applicable guidance documents.

Instructions for disposal: Disposal procedures as follows:

Device: The assignment of a waste key identification number as per the European Waste Catalogue Ordinance (AVV) must be carried out in consultation with the regional waste disposal contractor. Do not dispose of with household waste.

Packaging: Packaging must be fully emptied and properly disposed of in compliance with statutory regulations. Packaging that is not fully emptied must be disposed in coordination with the regional waste disposal contractor.



Consult instructions for use



Caution



Use-by-date



Batch code



Contains hazardous substance



Non-sterile

Rx only
Only for technical
personnel!



Catalogue number



Medical device



Manufacturer

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Notice d'utilisation

Alliage de coulée dentaire à base de cobalt, type 5 Wironit® est livré sous forme de cylindres. Wironit® est conforme à la norme ISO 22674. REF 50030 – 1 000 g ; REF 50020 – 250 g ; REF 50019 – 1 100 g ; REF 50032 – échantillon de 24 g	
Caractéristiques de l'alliage	
Conformément à la norme ISO 22674 sans nickel, cadmium, béryllium ni plomb	
Type (selon ISO 22674)	5
Température de préchauffage	°C 950–1050
Température de solidus, de liquidus	°C 1260, 1400
Densité	g/cm ³ 8.3
Température de coulée	°C 1460
Module d'élasticité	GPa 220
Limite élastique 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 520
Allongement à la rupture (A ₅)	% 7
Dureté Vickers	(HV10) 360
Code couleur BEGO (blanc)	8
Revêtement : à liant phosphate, par ex. Wirovest (REF 51046)	
Matière du creuset : céramique	
Céramique de revêtement : revêtement céramique pas possible	
Fondant : par ex. Minoxid (REF 52530)	
Matériau d'apport : Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Fil laser : Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Fondant en poudre : Wiromelt (REF 52526)	

Destination : Les alliages pour châssis sont destinés à la fabrication de restaurations dentaires telles que les châssis et les travaux combinés.

Indication : Les alliages pour châssis sont destinés au traitement de tissus durs manquants (dents).

Contre-indications : Aucune contre-indication n'est connue à ce jour. Il peut, dans de très rares cas, se produire des réactions biologiques (par ex. allergies aux composants de l'alliage) ou d'origine électrochimique indésirables. Ne pas utiliser cet alliage en cas d'incompatibilités ou d'allergies connues aux composants de l'alliage.

Bénéfice clinique : Remplacement artificiel des tissus durs manquants (dents), pour restauration de la fonction masticatoire (esthétique et fonctionnelle)

Mises en garde : Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Utiliser un système d'aspiration approprié lors du meulage et du sablage. Il est recommandé de porter un masque du type FFP3-EN149.

Précautions : En cas de contact proximal ou occlusal avec d'autres métaux, une altération des sensations de nature électrochimique est possible dans de très rares cas. La sécurité et la compatibilité du dispositif en environnement IRM n'ont pas fait l'objet d'essais d'évaluation du risque. Ce dispositif n'a pas non plus été testé sur son échauffement, une éventuelle migration ni sur l'apparition d'artefacts en environnement IRM. La sécurité en environnement IRM est inconnue. Examiner un patient avec ce dispositif peut entraîner des lésions pour ce patient.

Groupe de patients : Les objets fabriqués avec l'alliage peuvent être utilisés sur tous les patients, indépendamment de leur âge. Ne pas utiliser cet alliage en cas d'incompatibilités ou d'allergies connues aux composants de l'alliage.

Effets secondaires : Aucun effet secondaire n'est connu à ce jour. Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de très rares cas de réactions individuelles à certains composants du dispositif. Ne plus utiliser le dispositif dans ce cas.

Modelage : Toujours placer les tiges de coulée dans les parties les plus massives du modelage, par ex. au niveau de la jonction entre la rétention de la selle et la base. Ajouter une tige de coulée supplémentaire d'un diamètre de 3 mm dans les endroits massifs où la masse fondue ne peut s'écouler que par un passage de modelage fin. Renforcer le modelage en cas de bruxisme. Ne pas prévoir de rétrécissements pour le système de tiges de coulée.

Mise en revêtement : N'utiliser que des revêtements à liant phosphate pour les alliages pour châssis.

Coulée : Ne pas surchauffer l'alliage. N'utiliser que des creusets propres et un pour chaque alliage. Pour la traçabilité précise des lots, ne couler que du métal neuf. Le cas échéant, saupoudrer du fondant en poudre sur le cylindre de coulée. Suivre les instructions du fabricant de frondes pour les réglages précis et les temps de chauffage. Laisser refroidir lentement les cylindres une fois la coulée terminée.

Dégrossissage : Sablage avec Korox® 250, env. 4 bars. Procéder au sablage avec une prudence particulière dans les zones critiques, par ex. faces intérieures de crochets et bras répartiteurs de poussée (par ex.

abrasif Korox® 50). Utiliser pour le dégrossissage des fraises en carbure de tungstène fines, des pierres à liant céramique ou des diamants fritté.

Polissage : Lustrage (appareil de polissage Eltropol, liquide de polissage Wirolyt), gommage (polissoir en caoutchouc BEGO, noir) et polissage (pâte à polir cobalt-chrome BEGO, bleue). Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Revêtement céramique : Les alliages pour châssis ne peuvent pas avoir un revêtement céramique.

Incrustations : Respecter les instructions des fabricants pour la mise en œuvre des systèmes de recouvrement en résine. Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Soudure : Fixer les pièces à souder (par ex. avec le matériau de revêtement pour souder Bellatherm®), l'intervalle de soudage à parois parallèles devant être de 0,2 mm maxi. Utiliser un fondant BEGO approprié. Une fois la soudure terminée, éliminer à l'acide les restes de fondant et les oxydes métalliques. Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Soudure au laser : Travailler si possible avec des joints en X et du matériau d'apport. Respecter les notices d'utilisation et les mises en garde du fabricant de l'appareil. Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Nettoyage/Désinfection : Nettoyer/désinfecter soigneusement les châssis finis. Nettoyer la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Conditions de stockage : Aucune condition de stockage particulière n'est connue à ce jour.

Garantie : Nos conseils techniques, qu'ils soient donnés oralement, par écrit ou au cours de démonstrations pratiques, reposent sur l'état actuel de nos propres connaissances et essais et n'ont donc qu'une valeur indicative. Nous faisons constamment évoluer nos dispositifs. Nous nous réservons donc le droit d'en modifier la conception et la composition. Prière d'informer BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et l'autorité compétente de tout incident grave survenu en lien avec le dispositif.

Remarques relatives à l'élimination : Procédure de traitement des déchets

Dispositif : L'attribution d'un code de déchet conforme au Catalogue européen des déchets (CED) doit se faire en accord avec l'entreprise régionale de collecte des déchets. Ne pas éliminer avec les ordures ménagères.

Conditionnement : Vider impérativement les conditionnements et les éliminer conformément aux positions légales relatives à l'élimination correcte des conditionnements. Des conditionnements qui ne peuvent être vidés entièrement doivent être éliminés en accord avec l'entreprise régionale de collecte des déchets.



Consulter les instructions d'utilisation



Attention



Date limite d'utilisation



Code de lot



Contient une substance dangereuse



Non stérile

Rx only
Uniquement pour le personnel médical



Référence catalogue



Dispositif médical



Fabricant

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instrucciones de uso

Aleación dental a base de cobalto, tipo 5 Wironit® se suministra en forma de cilindros. Wironit® cumple la norma ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g muestra	
Características de la aleación	
Conforme a ISO 22674, sin níquel, cadmio, berilio ni plomo	
Tipo (conforme a ISO 22674)	5
Temperatura de precalentamiento	°C 950–1050
Temperatura solidus, liquidus	°C 1260, 1400
Densidad	g/cm ³ 8.3
Temperatura de colado	°C 1460
Módulo de elasticidad	GPa 220
Límite de dilatación 0,2 % (R _{p,0.2})	MPa 520
Alargamiento de rotura (A ₅)	% 7
Dureza Vickers	(HV10) 360
Código de color BEGO (blanco)	8
Material de revestimiento: aglomerado con fosfato, p. ej., Wirovest (REF 51046)	
Material del crisol: cerámica	
Cerámica de revestimiento: no revestible con cerámica	
Fundente: p. ej., Minoxid (REF 52530)	
Soldadura: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Alambre para soldadura con láser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Fundente: Wiromelt (REF 52526)	

Finalidad prevista: Las aleaciones de colado sobre modelo están previstas para la elaboración de restauraciones dentales como colado sobre modelo y puentes.

Indicación: Las aleaciones de colado sobre modelo están previstas para tratar la falta de tejido duro (dientes).

Contraindicaciones: No se conoce ninguna contraindicación. En casos muy aislados pueden darse reacciones biológicas adversas (como, p. ej., alergias a los componentes de la aleación) o reacciones de naturaleza electroquímica. La aleación no debe utilizarse en caso de incompatibilidades o alergias conocidas a los componentes de la aleación.

Beneficio clínico: Sustitución artificial de tejido duro perdido (dientes), para la restauración de la función masticatoria (estética y funcional).

Advertencias: Los polvos metálicos son perjudiciales para la salud. Por ello, durante el desbastado y el arenado debe aplicarse una aspiración adecuada. ¡Se recomienda utilizar una protección respiratoria del tipo FFP3-EN149!

Indicaciones de precaución: En caso de contacto proximal u oclusal con otros metales, pueden producirse molestias de origen electroquímico en muy raras ocasiones. No se ha evaluado la seguridad ni la compatibilidad del producto en un entorno de RM. No se ha sometido a prueba de calentamiento, de migración ni de artefactos de imagen en un entorno de RM. Se desconoce la seguridad en un entorno de RM. Examinar a un paciente con este producto puede ocasionar lesiones al paciente.

Grupo de pacientes: Los objetos de la aleación pueden utilizarse independientemente de la edad del paciente. La aleación no debe utilizarse en caso de incompatibilidades o alergias conocidas a los componentes de la aleación.

Efectos secundarios: No se conoce ninguna contraindicación. No obstante, no puede excluirse la posibilidad de que, en casos muy aislados, se produzcan reacciones individuales a los componentes. En ese caso, no debe utilizarse el producto.

Modelado: Coloque siempre los bebederos en las zonas más macizas del modelado, por ejemplo, en la transición de la retención de la silla a la base. Los puntos macizos a los que la colada solo puede llegar a través de un área de modelado fino deben proveerse con un bebedero adicional de Ø 3 mm. En caso de bruxismo, preste atención a un modelado más resistente. No trabaje con estrechamientos en el sistema de fijación.

Puesta en revestimiento: Utilice únicamente materiales de revestimiento aglomerados con fosfato para las aleaciones de colado sobre modelo.

Colado: No sobrecaliente la aleación. Utilice solo crisoles de colado limpios y adecuados para cada aleación. Para un seguimiento inequívoco de los lotes, solo colar metales nuevos. Si es necesario, espolvoree

fundente sobre la mufla de colado. Para los ajustes y tiempos de calentamiento exactos, siga las especificaciones del fabricante del equipo de colado. Deje que la mufla se enfríe lentamente después del colado.

Acabado: Arenado con Korox® 250, aprox. 4 bar. Las zonas críticas, por ejemplo, las caras internas de los ganchos y los brazos de distribución de carga deben arenarse con especial cuidado (por ejemplo, con el material de arenado Korox® 50). Para el acabado de fresas de metal duro de dentado fino, utilice piedras aglomeradas con cerámica o diamantes sinterizados.

Pulido: Abrillantado (equipo abrillantador Eltrapol, líquido abrillantador Wirolyt), engomado (goma pulidora BEGO, negro) y pulido (pasta pulidora cobalto-cromo BEGO, azul). Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Revestimiento cerámico: Las aleaciones de colado sobre modelo no son revestibles con cerámica.

Revestimientos de resina: Para el procesamiento de materiales de revestimiento con resina deben seguirse las indicaciones correspondientes del fabricante. Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Soldadura: Fije las estructuras que vaya a soldar (p. ej., con material de revestimiento para soldar Bella-therm®); intersticio de soldadura entre paredes paralelas: 0,2 mm máx. Utilice un fundente de BEGO adecuado. Después de la soldadura, los residuos de fundente y los óxidos metálicos deben eliminarse con ácido. Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Soldadura con láser: Si es posible, trabaje con soldadura en X y material de aporte. Observe las instrucciones de utilización y las advertencias de peligro del fabricante del equipo. Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Limpieza/desinfección: Los colados sobre modelo acabados deben limpiarse/desinfectarse a fondo en un baño de ultrasonidos, limpiando la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Condiciones de almacenamiento: No se conocen condiciones especiales de almacenamiento.

Garantía: Nuestras recomendaciones técnicas para la aplicación, con independencia de que se comuniquen oralmente, por escrito o mediante instrucciones prácticas, se fundamentan sobre nuestras propias experiencias y ensayos, pudiendo ser consideradas únicamente como valores orientativos. Nuestros productos están sometidos a un desarrollo continuo. Por esta razón nos reservamos el derecho a efectuar modificaciones en el diseño y la composición de nuestros productos. Todos los incidentes importantes relacionados con los productos han de ser notificados a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, así como a la autoridad competente.

Indicaciones para la gestión de desechos: Proceso de tratamiento de residuos

Producto: La asignación de un código de residuo según el Catálogo Europeo de Residuos (CER) debe realizarse consultando con la empresa regional de eliminación de residuos. No elimine el producto con la basura doméstica.

Envase: Vacíe por completo los envases y deséchelos debidamente respetando las disposiciones legales pertinentes. Los envases que no puedan vaciarse por completo deben eliminarse en coordinación con la empresa regional de eliminación de residuos.



Consúltense las instrucciones de uso



Atención



Fecha de caducidad



Número de lote



Contiene una sustancia peligrosa



No estéril

Rx only
Solo para personal especializado



Número de referencia



Producto sanitario



Fabricante

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Istruzioni per l'uso

<p>Leghe per colata dentale a base di cobalto, tipo 5 Wironit® è fornito in cilindri. Wironit® è conforme alla norma ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g (campione)</p>	
Caratteristiche della lega	
Ai sensi della norma ISO 22674 senza nichel, cadmio, berillio e piombo	
Tipo (a norma ISO 22674)	5
Temperatura di preriscaldamento	°C 950–1050
Temperatura di solidus, liquidus	°C 1260, 1400
Densità	g/cm ³ 8.3
Temperatura di colata	°C 1460
Modulo di elasticità	GPa 220
Limite di snervamento 0,2% (R _{p0,2})	MPa 520
Allungamento a rottura (A _c)	% 7
Durezza Vickers	(HV10) 360
Codice cromatico BEGO (bianco)	8
Materiale di rivestimento: a legante fosfatico, per es. Wirovest (REF 51046)	
Materiale del crogiolo: ceramica	
Ceramica di rivestimento: non rivestibile con ceramica	
Fondente: ad es. Minoxid (REF 52530)	
Saldatura: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Filo laser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Polvere fondente: Wiro melt (REF 52526)	

Destinazione d'uso: Le leghe per protesi scheletrate sono indicate per la realizzazione di restauri dentali ad esempio protesi scheletrate e protesi combinate.

Indicazione: le leghe per protesi scheletrate sono indicate per il trattamento di tessuti duri (denti) mancanti.

Controindicazione: non sono note controindicazioni. In casi molto rari possono insorgere reazioni indesiderate di origine biologica (come, ad es., allergie ai componenti della lega) o elettrochimica. La lega non deve essere utilizzata in caso di incompatibilità o allergie note a componenti della lega.

Beneficio clinico: Sostituzione artificiale per la perdita di tessuto duro (denti), destinata al ripristino della funzione masticatoria (estetica e funzionale).

Avvertenze: Le polveri metalliche sono dannose per la salute. Le operazioni di levigatura e sabbatura devono avvenire in presenza di un adeguato sistema di aspirazione. Si consiglia di indossare una maschera di protezione del tipo FFP3-EN149!

Precauzioni: A seguito di contatto approssimale od occlusale con altri metalli, in casi molto rari possono verificarsi sensazioni di disagio di natura elettrochimica. Il dispositivo non è stato valutato per la sicurezza e la compatibilità in ambiente di RM. Non è stato testato per il riscaldamento, la migrazione o gli artefatti di immagine in ambiente di RM. La sicurezza in ambiente di RM non è nota. Effettuare esami su pazienti con questo prodotto può provocare loro lesioni.

Gruppo di pazienti: Gli oggetti in lega possono essere utilizzati indipendentemente dall'età del paziente. La lega non deve essere utilizzata in caso di incompatibilità o allergie note a componenti della lega.

Effetti collaterali: Non sono noti effetti collaterali. Non si può tuttavia escludere che in casi molto rari possano insorgere reazioni individuali nei confronti dei componenti. In tal caso, non utilizzare il dispositivo.

Modellazione: Collocare sempre i canali di colata sulle aree di modellazione più massicce, per esempio il passaggio dalla ritenzione della sella alla base. I punti massicci, raggiungibili dal materiale fuso solo attraverso un'area sottilmente modellata, devono essere alimentati con un canale di colata supplementare Ø 3 mm. In caso di bruxismo, provvedere a una modellazione più robusta. Per il sistema di attacco lavorare senza rastremazioni.

Messa in rivestimento: Utilizzare solo materiale di rivestimento a legante fosfatico per leghe per scheletrati.

Colata: Non surriscaldare la lega. Utilizzare unicamente crogioli puliti e riservati alla lega specifica. Per la chiara tracciabilità dei lotti, fondere solo metallo nuovo. Eventualmente cospargere polvere fondente sui dadi di colata. Per le esatte impostazioni e i tempi di riscaldamento seguire le indicazioni del produttore della fonditrice. Dopo la colata lasciare raffreddare lentamente la muffola.

Finitura: Sabbatura con Korox® 250, ca. 4 bar. Sabbare con particolare delicatezza i punti critici, per es. le parti interne dei ganci e i bracci di distribuzione della spinta (sabbante Korox® 50). Per la rifinitura

utilizzare frese in carburo di tungsteno a dentatura sottile, pietre con legante ceramico oppure diamanti sinterizzati.

Lucidatura: Lucidare (lucidatrice Eltropol, lucidante liquido Wirolyt), gommare (abrasivo in gomma per lucidare BEGO, nero) e lustrare (pasta lucidante BEGO al cobalto-cromo, blu). Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Rivestimento in ceramica: Le leghe per protesi scheletrate non sono rivestibili con ceramica.

Rivestimenti in composito: Per la lavorazione dei materiali di rivestimento in composito, attenersi alle specifiche istruzioni del produttore. Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Saldatura: Fissare le parti da saldo-brasare (per es. con il materiale di rivestimento per saldature Bel-latherm®) e rispettare una fessura di saldatura a parete parallela di max. 0,2 mm. Utilizzare un fondente BEGO adatto. Dopo la saldatura rimuovere i residui di fondente e gli ossidi metallici tramite acido. Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Saldatura laser: Se possibile, lavorare con saldature a X e materiale additivo. Si prega di attenersi alle istruzioni per l'uso e alle avvertenze di pericolo del fabbricante del dispositivo! Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Pulizia/disinfezione: Pulire/disinfettare accuratamente le protesi scheletrate finite nel bagno a ultrasuoni, pulire le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Condizioni di immagazzinamento: Non sono note condizioni di conservazione specifiche.

Garanzia: Le nostre raccomandazioni operative tecniche, indipendentemente dal fatto che queste siano fornite in forma verbale, scritta o di istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze maturate e sulle prove da noi svolte e pertanto possono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti a uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla composizione. Tutti gli eventi gravi verificatisi in relazione ai dispositivi devono essere comunicati a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG e alle autorità competenti.

Indicazioni sullo smaltimento: Procedure di trattamento dei rifiuti

Dispositivo: È necessario che venga assegnato un Codice Europeo del Rifiuto (CER) secondo il Catalogo europeo dei rifiuti consultando la società di smaltimento rifiuti regionale. Non gettare nei rifiuti domestici.

Confezionamento: Le confezioni devono essere svuotate completamente e devono essere smaltite correttamente in conformità alle norme di legge. Le confezioni che non possono essere svuotate completamente devono essere smaltite in cooperazione con l'azienda di smaltimento rifiuti regionale.



Consultare le istruzioni per l'uso



Attenzione



Utilizzare entro la data



Codice del lotto



Contiene una sostanza pericolosa



Non sterile

Rx only
Solo per personale specializzato!



Numero di catalogo



Dispositivo medico



Fabbricante

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Gebruiksaanwijzing

Dentale Co-basis-gietlegering, type 5 Wironit® wordt geleverd in de vorm van cilinders. Wironit® voldoet aan ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g monster	
Legeringskenmerken	
Conform ISO 22674 vrij van nikkel, cadmium, beryllium en lood	
Type (volgens ISO 22674)	5
Voorverwarmingstemperatuur	°C 950–1050
Solidus-, liquidustemperatuur	°C 1260, 1400
Dichtheid	g/cm ³ 8.3
Giettemperatuur	°C 1460
Elasticiteitsmodulus	GPa 220
0,2 % rekgrens (R _{p0,2})	MPa 520
Breukrek (A ₅)	% 7
Vickershardheid	(HV10) 360
BEGO-kleurcode (wit)	8
Inbedmassa: fosfaatgebonden, bijv. Wirovest (REF 51046)	
Kroesmateriaal: keramiek	
Veneerkeramiek: niet keramisch te verwerken	
Vloeimiddel: bijv. Minoxid (REF 52530)	
Soldeer: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserdraad: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Smeltpoeder: Wiromelt (REF 52526)	

Beoogd doeleind: Modelgietlegeringen zijn bestemd voor de vervaardiging van tandheelkundige restauraties, zoals gietmodellen en combinatieprothesen.

Indicatie: Modelgietlegeringen zijn bestemd voor de behandeling van ontbrekend hard weefsel (tanden).

Contra-indicatie: Er zijn geen contra-indicaties bekend. Ongewenste biologische reacties (zoals bijv. allergieën voor bestanddelen van de legering) of reacties op basis van elektrochemische factoren kunnen in sporadische gevallen optreden. Bij bekende incompatibiliteiten of bekende allergieën voor bestanddelen van de legering mag de legering niet worden gebruikt.

Klinisch voordeel: Kunstmatige vervanging van verloren gegaan hard weefsel (tanden) voor herstel van de kauwfunctie (esthetisch en functioneel).

Waarschuwingen: Het metaalstof is schadelijk voor de gezondheid. Het slijpen en afstralen moet onder een geschikte afzuiging gebeuren. Een adembescherming van het type FFP3-EN149 wordt aangeraden!

Veiligheidsinstructies: In geval van approximaal of occlusaal contact met andere metalen kan in zeer sporadische gevallen een onaangenaam gevoel ontstaan dat door elektrochemische factoren wordt veroorzaakt. Het hulpmiddel is niet beoordeeld op veiligheid en compatibiliteit in een MRI-omgeving. Het is niet getest op opwarming, migratie of beeldartefacten in een MRI-omgeving. Het is niet bekend of het veilig is in een MRI-omgeving. Onderzoek van een patiënt met dit hulpmiddel kan leiden tot letsel bij de patiënt.

Patiëntengroep: De voorwerpen die van de legering zijn gemaakt, kunnen worden gebruikt ongeacht de leeftijd van de patiënt. Bij bekende incompatibiliteiten of bekende allergieën voor bestanddelen van de legering mag de legering niet worden gebruikt.

Bijwerkingen: Er zijn geen bijwerkingen bekend. Het kan echter niet worden uitgesloten dat in zeer sporadische gevallen individuele reacties op bepaalde componenten optreden. In dit geval mag het hulpmiddel niet worden gebruikt.

Modelleren: Plaats gietkanalen altijd op de meest massieve plaatsen van het modelleren, bijv. bij de overgang van de zadelretentie naar de basis. Massieve oppervlakken die de smelt alleen kan bereiken door een dun gemodelleerd gebied, moeten worden voorzien van een extra gietkanaal van Ø 3 mm. Besteed in geval van bruxisme aandacht aan sterkere modellering. Werk bij het antistiftsysteem zonder tapers.

Inbedden: Gebruik alleen fosfaatgebonden inbedmassa voor modelgietlegeringen.

Gieten: Oververhit de legering niet. Gebruik alleen schone smeltkroezen en voor elke legering een eigen kroes. Voor een ondubbelzinnige tracering per batch, alleen nieuw metaal gieten. Strooi indien nodig smeltpoeder over de gietblokje. Volg voor de exacte instellingen en verwarmingstijden de specificaties van de fabrikant van de gietapparatuur. Laat de moffel langzaam afkoelen na het gieten.

Uitwerken: Afstralen met Korox® 250, ca. 4 bar. Kritieke plaatsen – bijv. binnenzijden van klemmen en schaarverdeelarmen vooral voorzichtig afstralen (bijv. straalmiddel Korox® 50). Gebruik hardmeta-

len freesjes met een fijne vertanding, keramisch gebonden slijpstenen of gesinterde diamanten voor de uitwerking.

Polijsstenen: Glansstralen (glansapparaat Eltropol, glansvloeistof Wirolyt), gomeren (BEGO rubber polijspunt, zwart) en polijsstenen (BEGO kobalt-chroom polijspasta, blauw). Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Aanbrengen van keramische veneerlagen: Op modelgietlegeringen is geen uitwerking met keramische veneer mogelijk.

Kunststof veneerlagen: Voor de verwerking van kunststof veneerlagen moeten de dienovereenkomstige instructies van de fabrikanten in acht worden genomen. Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Solderen: Zet de te solderen delen vast (bijv. met soldeerbedmassa Bellatherm®); parallelwandige soldeerspleet: max. 0,2 mm. Geschikt BEGO-vloeimiddel gebruiken. Na het solderen moeten vloeimiddelresten en metaaloxiden met zuur worden afgewerkt. Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Laserlassen: Indien mogelijk met x-naad en toevoegmateriaal werken. Neem goed nota van de gebruiksaanwijzing en waarschuwingen van de fabrikant van het apparaat! Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Reinigen/desinfecteren: Afgewerkte gietmodellen moeten grondig worden gereinigd/gedesinfecteerd in een ultrasoon bad. Reiniging van het oppervlak door middel van stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Opslagcondities: Er zijn geen speciale opslagcondities bekend.

Garantie: Onze toepassingstechnische adviezen, of ze nu mondeling, schriftelijk of via de weg van praktische handelingen worden verstrekt, berusten op onze eigen ervaringen en proeven en kunnen daarom alleen als richtwaarden worden beschouwd. Onze producten worden voortdurend verder ontwikkeld. Wij behouden ons daarom wijzigingen in constructie en samenstelling voor. Meld alle ernstige incidenten in verband met de hulpmiddelen aan BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG en de verantwoordelijke autoriteit.

Aanwijzingen voor de afvalverwijdering: Afvalverwerkingsproces

Hulpmiddel: De toekenning van een afvalcodenummer overeenkomstig de Europese Afvalcatalogus (AVV) dient te geschieden in overleg met de regionale organisatie voor afvalverwijdering. Niet met het huisvuil afvoeren.

Verpakking: verpakkingen moeten worden ontdaan van alle resten en moeten op de juiste wijze worden afgevoerd in overeenstemming met de wettelijke voorschriften. Verpakkingen die niet geheel kunnen worden geleegd, moeten in overleg met de regionale organisatie voor afvalverwijdering worden afgevoerd.



Gebruiksaanwijzing in acht nemen



Let op



Te gebruiken tot



Partijnummer



Bevat een gevaarlijke stof



Niet steriel

Rx only
Alleen voor vakpersoneel!



Artikelnummer



Medisch hulpmiddel



Fabrikant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instruções de utilização

Liga de fundição dental à base de cobalto, tipo 5 A Wironit® é fornecida em forma de cilindros. Wironit® está em conformidade com ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – amostra 24 g	
Propriedade da liga	
Segundo a ISO 22674 livre de níquel, cádmio, berílio e chumbo	
Tipo (segundo ISO 22674)	5
Temperatura de pré-aquecimento	°C 950–1050
Temperatura solidus, liquidus	°C 1260, 1400
Densidade	g/cm ³ 8.3
Temperatura de fundição	°C 1460
Módulo de elasticidade	GPa 220
0,2% limite de dilatação (R _{p0,2})	MPa 520
Alongamento à rutura (A ₅)	% 7
Dureza Vickers	(HV10) 360
Código de cor BEGO (branco)	8
Material de colocação: ligado por fosfato, p. ex. Wirovest (REF 51046)	
Material do cadinho: cerâmica	
Cerâmica de revestimento: não revestível com cerâmica	
Fundente p. ex. Minoxid (REF 52530)	
Solda: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Arame laser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Pó de fundição: Wiro melt (REF 52526)	

Finalidade: As ligas para fundição de modelos destinam-se ao fabrico de restaurações dentárias como fundição de modelos e trabalhos de combinação.

Indicação: As ligas para fundição de modelos destinam-se ao tratamento de tecido duro em falta (dentes).

Contraindicação: Não se conhecem quaisquer contra-indicações. Podem ocorrer reações biológicas indesejáveis (como p. ex. alergias a componentes da liga) ou reações com base eletroquímica em casos muito raros. A liga não deve ser usada se houver incompatibilidades ou alergias conhecidas aos componentes da liga.

Benefício clínico: Substituição artificial de tecido duro perdido (dentes), para a restauração da função mastigatória (estética e funcional).

Avisos: Os pós metálicos são prejudiciais à saúde. O polimento e o jateamento devem ser feitos com uma aspiração adequada. Recomenda-se uma proteção respiratória do tipo FFP3-EN149!

Precauções: No caso de contacto proximal ou oclusal com outros metais podem ocorrer, em casos muito raros, sintomas causados eletroquimicamente. O produto não foi avaliado quanto à segurança e compatibilidade no ambiente de RM. Não foi testado quanto a aquecimento, migração ou artefactos na imagem no ambiente de RM. A segurança no ambiente de RM é desconhecida. O exame de um paciente com este produto pode provocar lesões no paciente.

Grupo de pacientes: Os objetos da liga podem ser usados independentemente da idade do paciente. A liga não deve ser usada se houver incompatibilidades ou alergias conhecidas aos componentes da liga.

Efeitos secundários: Não se conhecem efeitos secundários. No entanto, em casos muito raros, não é possível excluir a possibilidade de ocorrência de reações individuais a componentes. Nestes casos não deve ser usado o produto.

Modelagem: Posicionar sempre os canais de fundição nas áreas de modelagem mais macias, p. ex. na passagem da sela para a base. Alimentar os pontos macios que a massa fundida só consegue alcançar através de uma área modelada de forma fina com um canal de fundição adicional de 3 mm de Ø. Em caso de bruxismo é necessária uma modelagem mais forte. Não usar reduções no sistema de fixação.

Revestimento: Usar apenas materiais de colocação ligados por fosfato para ligas para fundição de modelos.

Fundição: Não sobreaquecer as ligas. Utilize apenas cadinhos limpos próprios para cada liga. Fundir apenas metal novo para garantir o rastreamento inequívoco dos lotes. Se necessário, espalhar pó de fundição sobre os cubos de fundição. Respeitar as indicações do fabricante dos aparelhos de fundição para os ajustes precisos e os tempos de aquecimento. Deixar a mufra arrefecer lentamente após a fundição.

Acabamento: Jateamento com Korox® 250, aprox. 4 bar. Jatear áreas críticas – p. ex. interior de grampos e estabilizadores com cuidado especial (p. ex. material de jateamento Korox® 50). Para o acabamento, utilizar fresas de metal duro com dentado fino, pedras com liga de cerâmica ou diamantes sinterizados.

Polimento: Brilho (aparelho de polimento Eltropol, líquido brilhante Wirolyt), polimento de borracha (polidor de borracha BEGO, preto) e polimento (pasta de cobalto e cromo da BEGO azul). Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Revestimento cerâmico: As ligas para fundição de modelos são revestíveis com cerâmica.

Revestimentos de plástico: Devem respeitar-se as respetivas instruções dos fabricantes no que se refere ao procedimento com materiais de revestimento de plástico. Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Soldadura: Fixar as peças a serem soldadas (p. ex., com material de revestimento Bellatherm®); folga de solda de parede paralela: máx. 0,2 mm. Use um fundente BEGO adequado. Após a solda, devem ser limpos os resíduos de fundente e os óxidos metálicos. Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Soldadura a laser: Se possível, trabalhar com uma costura X e material adicional. Observar as instruções de utilização e indicações de perigo do fabricante do aparelho! Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Limpar/desinfetar: Os modelos fundidos devem ser bem limpos/desinfetados em banho de ultrassons, limpeza da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Condições de armazenamento: Não são conhecidas condições de armazenamento especiais.

Garantia: As recomendações de utilização deste produto, sejam elas transmitidas oralmente, por escrito, ou através de formações práticas, baseiam-se apenas na nossa experiência e nos testes por nós desenvolvidos, e, por isso, só devem ser consideradas como recomendações. Os nossos produtos estão sujeitos a uma contínua evolução. Reservamo-nos, por conseguinte, o direito de proceder a alterações no fabrico e composição. Relatar todos os incidentes graves relacionados com os produtos à BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG. e à autoridade competente.

Indicações para eliminação: Procedimento de eliminação de resíduos

Produto: A atribuição de um número de código de resíduos de acordo com o Catálogo Europeu de Resíduos (AVV) deve ser realizada em coordenação com a empresa regional de eliminação de resíduos. Não deitar no lixo doméstico.

Embalagem: As embalagens têm de ser esvaziadas e encaminhadas para eliminação adequada em conformidade com as disposições legais. As embalagens que não se conseguem esvaziar devem ser eliminadas em coordenação com a empresa regional de eliminação de resíduos.



Consultar instruções de utilização



Advertência



Válido até



Número de lote



Contém substância perigosa



Não esterilizado

Rx only
Apenas para pessoal técnico!



Número de referência



Dispositivo médico



Fabricante

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Инструкция по применению

Стоматологический сплав на основе кобальта, тип 5 Wironit® поставляется в форме цилиндров. Wironit® соответствует требованиям стандарта ISO 22674. REF 50030 – 1000 г; REF 50020 – 250 г; REF 50019 – 1100 г; REF 50032 – об.ц. 24 г	
Характеристики сплава	
В соответствии со стандартом ISO 22674: без содержания никеля, кадмия, бериллия и свинца	
Тип (в соответствии со стандартом ISO 22674)	5
Температура предварительного нагрева	°C 950–1050
Температура солидуса и ликвидуса	°C 1260, 1400
Плотность	g/cm ³ 8.3
Температура литья	°C 1460
Модуль упругости	GPa 220
Условный предел текучести 0,2 % (R _{p0.2})	MPa 520
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	% 7
Твердость по Виккерсу	(HV10) 360
Цветовой код BEGO (белый)	8
Паковочная масса: фосфатная, например, Wirovest (REF 51046)	
Материал тигля: керамика	
Керамическая облицовка: непригодный для облицовки керамической массой.	
Флюс: например, Minoxud (REF 52530)	
Припой: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Проволока для лазерной сварки: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Порошок для плавки: Wiro melt (REF 52526)	

Целевое назначение: Стоматологические сплавы для бюгельного протезирования предназначены для изготовления таких зубных протезов, как бюгельные и комбинированные протезы.

Показания к применению: Стоматологические сплавы для бюгельного протезирования предназначены для замещения утраченных твердых тканей (зубов).

Противопоказания: Противопоказания не известны. В очень редких случаях возможны нежелательные биологические (напр. аллергия на компоненты сплава) или электрохимические реакции. Сплав не следует использовать при известной несовместимости или аллергии на компоненты сплава.

Клиническое применение: Искусственная замена утраченных твердых тканей (зубов) для эстетического и функционального восстановления жевательной функции.

Предупреждения: Металлическая пыль опасна для здоровья. Работы по шлифовке и пескоструйной обработке должны вестись с вытяжкой. Рекомендуется использование респиратора типа FFP3-EN149!

Предупредительные указания: При апроксимальном или окклюзионном контакте с другими металлами в очень редких случаях возможны неприятные ощущения, вызванные электрохимическими процессами. Данный стоматологический материал не оценивался на предмет совместимости и безопасности в условиях проведения МРТ. Испытания с целью оценки смещения, нагревания и артефактов визуализации в условиях проведения МРТ не проводились. Данные о безопасности в условиях проведения МРТ отсутствуют. Проведение исследования у пациента с данным стоматологическим материалом может причинить вред здоровью пациента.

Целевая группа пациентов: Изделия из данного сплава можно использовать у всех пациентов без ограничения по возрасту. Сплав не следует использовать при установленном наличии несовместимости или аллергии на компоненты сплава.

Побочные действия: Сведения о каких-либо побочных действиях отсутствуют. Однако в очень редких случаях невозможно исключить возникновение индивидуальных реакций на компоненты стоматологического материала. В таком случае не следует использовать данный стоматологический материал.

Моделирование: Всегда располагайте литники в самых массивных областях моделей, например, на переходе от седла к базису. Массивные области, к которым расплавленный металл может попасть только через тонко смоделированную область, снабдите дополнительным литником Ø 3 мм. В случае бруксизма требуется более прочная модель. Литникообразующие штифты должны быть равномерными по толщине – без сужений.

Паковка: Используйте исключительно фосфатные паковочные массы для изделий из сплавов для бюгельного протезирования.

Литье: Не перегревайте сплав. Для каждого сплава используйте отдельный и чистый плавильный тигель. Для обеспечения однозначной отслеживаемости отливайте только из первичного (нового) металла. При необходимости посыпьте кубики для литья порошком для плавки. Соблюдайте точные значения настроек и времени нагрева, предписываемые изготовителем литейных аппаратов. После литья дайте опке медленно остыть.

Обработка: Выполните пескоструйную обработку с материалом Korox® 250 под давлением при бл. 4 бар. Пескоструйную обработку критических участков, например, внутренние поверхности кламмеров и пазово-плечевые аттачменты, следует выполнять особенно осторожно (напр. с использованием материала Korox® 50). Для обработки используйте твердосплавные фрезы с мелкими зубьями, шлифовальные камни на керамической связке или с покрытием из спеченных алмазов.

Полировка: Очистить до блеска (полировальный аппарат Eltropol, жидкость Wirolyt), обработать резиновыми полирами (полировальная машина BEGO, резиновые диски черные) и отполировать (полировальная паста BEGO для кобальтохромовых сплавов, синяя). Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Облицовка керамикой: Облицовка керамикой сплавов для бюгельного протезирования невозможна.

Облицовка пластмассой: При использовании синтетических облицовочных материалов необходимо соблюдать инструкции изготовителя соответствующего материала. Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Пайка: Зафиксируйте закрепляемые пайкой детали (напр. при помощи паковочной массы Bellatherm®), зазор в месте пайки с параллельными стенками: макс. 0,2 мм. Используйте подходящий флюс BEGO. После пайки остатки флюса и оксиды металлов необходимо обработать кислотой. Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Лазерная сварка: По возможности используйте X-образный шов и присадочный материал. Соблюдайте инструкцию по применению и указания на опасности от изготовителя оборудования! Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Очистка/дезинфекция: Готовые бюгельные протезы следует тщательно очистить/дезинфицировать в ультразвуковой ванне, выполнить очистку поверхности посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Условия хранения: Не требует специальных условий хранения.

Гарантия: Наши технические рекомендации по применению – в устной, письменной форме или в виде практических инструкций – основываются на нашем собственном опыте и наших собственных исследованиях; поэтому их можно рассматривать лишь в качестве ориентировочных данных. Мы постоянно работаем над совершенствованием своей продукции. Поэтому мы сохраняем за собой право на внесение изменений в конструкцию и состав. Обо всех серьезных явлениях, возникших в связи с применением данного стоматологического материала, необходимо сообщать изготовителю, а также в уполномоченные компетентные органы.

Указания по утилизации: Методы утилизации отходов Стоматологический

материал: Присвоение данному стоматологическому материалу определенного кода отходов согласно Европейскому каталогу отходов (ЕАК) возможно после согласования с региональной организацией, осуществляющей утилизацию. Не утилизировать вместе с бытовыми отходами.

Упаковка: Упаковки необходимо полностью опорожнить и утилизировать надлежащим способом в соответствии с требованиями законодательства. Неопорожненные упаковки должны утилизироваться по согласованию с региональной организацией, осуществляющей утилизацию.



Обратитесь к инструкции по применению



Осторожно!



Использовать до



Код партии



Содержит опасные вещества



Нестерильно

Rx only

Только для использования квалифицированными специалистами!



Номер по каталогу



Медицинское изделие



Изготовитель

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



دليل الاستخدام

سبيكة أسنان مصبوبة مصنوعة من الكوبالت، طراز 5 يتم توريد Wironit® في شكل أسطوانات. Wironit® مطبق لمعيار ISO 22674 المرجع 50030 – 1000 جم؛ المرجع 50019 – 1100 جم؛ المرجع 50032 – 24 جم عينة	
خصائص السبيكة	
مطابقة لمعيار ISO 22674، خالية من النيكل والكاديوم والبيريليوم والرصاص	
الطراز (وفقاً لمعيار ISO 22674)	5
درجة حرارة التسخين المسبق	950–1050 °C
درجة حرارة الصلب، درجة حرارة السائل	1260, 1400 °C
الكثافة	8.3 g/cm³
درجة حرارة الصب	1460 °C
معامل المرونة	220 GPa
0,2 % حد المرونة (R _{p0.2})	520 MPa
امتداد الانكسار (A _g)	7 %
قساوة فيكرز	360 (HV10)
كود اللون الخاص بشركة BEGO (أبيض)	8
مواد التضمين: مترابط بالفوسفات، مثلاً Wirovest (المرجع 51046)	
مواد التوتيت: السيراميك	
سيراميك التغطية: لا يمكن تغطيته بالسيراميك	
عامل التفتق: مثل Minoxyd (المرجع 52530)	
مادة اللحام: Kobalt-Chrom-Lot (المرجع 52520)	
سلك الليزر: Wiroweld (المرجع 50005، 50003)	
مسحوق الزينان: Wiro melt (المرجع 52526)	

لمعالجة مواد الكسوة البلاستيكية، ينبغي مراعاة التعليمات ذات الصلة الخاصة بالشركات المصنعة. للتنظيف الجيد للسطح بمنفثات بخار أو بالغلي في ماء مقطر.

فجوة اللحام ذات جدران متوازية: 0,2 مم كحد. Bellatherm® ثبت الأجزاء المراد لحامها (مثل مادة اللحام بعد اللحام، ينبغي تنظيف بقايا الصهيرة والأكاسيد المعدنية. BEGO أقصى. استخدم صهيرة مناسبة من بمنظف حمضي. التنظيف الجيد للسطح بمنفثات بخار أو بالغلي في ماء مقطر.

ومواد حشو، إذا كان ذلك ممكناً. يرجى مراعاة دليل الاستخدام وتحذيرات X اعمل بلحام بدرزة على شكل حرف الأخطار الصادرة عن الشركة المصنعة للجهاز للتنظيف الجيد للسطح بمنفثات بخار أو بالغلي في ماء مقطر.

ينبغي تنظيف / تعقيم سبائك الصب الجاهزة جيداً في حمام أشعة الموجات فوق الصوتية أو تنظيف السطح بمنفثات البخار أو الغلي في ماء مقطر. لا توجد شروط تخزين خاصة.

تستند توصياتنا الفنية المتعلقة بالاستخدام، سواء كانت تُقدم بشكل شفهي أو كتابي أو في شكل تعليمات عملية، إلى خبراتنا وتجاربنا الشخصية، لذلك يمكن اعتبارها بمثابة مبادئ توجيهية فقط. تخضع منتجاتنا BEGO لتطوير مستمر. لذلك، نحتفظ بحق إجراء تعديلات في التصميم والتكوين. يرجى إبلاغ شركة والمصالح الحكومية المختصة عن Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG كل الحوادث الخطيرة التي لها علاقة بالمنتج.

عملية معالجة النفايات المنتج: ينبغي أن يتم تخصيص رقم كود النفايات وفقاً لكتالوج النفايات الأوروبي بالتشاور مع شركة التخلص من النفايات المحلية. لا تتخلص من النفايات ضمن القمامة المنزلية. (AVV) التغليف: يجب تفريغ العبوات والتخلص منها بشكل صحيح وفقاً للوائح القانونية. يجب التخلص من العبوات بالتشاور مع جهات التخلص من النفايات المحلية.

الاستخدام المقصود: سبائك صب النماذج مخصصة لصناعة التعويضات السنية، مثل مصبوبات النماذج وأعمال النمج.

دواعي الاستعمال: سبائك صب النماذج مخصصة لعلاج الأنسجة الصلبة (الأسنان).

موانع الاستعمال: لا توجد أي موانع استعمال. يمكن في حالات نادرة جداً أن تحدث ردود فعل بيولوجية (مثل الحساسية ضد مكونات السبيكة) أو ردود فعل كهروكيميائية الأساس غير مرغوب فيها. ينبغي عدم استخدام السبيكة في حالة معرفة وجود عدم توافق أو حساسية ضد مكونات السبيكة.

(تعويض اصطناعي للأنسجة الصلبة المفقودة (الأسنان)، لاستعادة وظيفة المضغ (لغرض تجميلي ووظيفي الغبار المعدني مضر بالصحة. ينبغي أن تتم عملية الصقل والكشط بوجود تجهيزة شطف مناسبة. ننصح FFP3-EN149) بارتداء قناع واق من نوع

قد تحدث في حالات نادرة جداً حساسية كهروكيميائية في حالة الاتصال التقاربي أو الإطباق مع معادن أخرى. لم يتم تقييم سلامة وتوافقية المنتج في محيط الرنين المغناطيسي. لم يتم اختبار التسخين والتبريد وعبوب الصورة في الرنين المغناطيسي. سلامة محيط الرنين المغناطيسي غير معروفة. قد ينتج عن فحص مريض ما بهذا المنتج إلى إصابة المريض بجروح

يمكن استخدام أجزاء السبائك بصرف النظر عن عمر المريض. ينبغي عدم استخدام السبيكة في حالة معرفة وجود عدم توافق أو حساسية ضد مكونات السبيكة

لا توجد أي آثار جانبية معروفة. ورغم ذلك، لا يمكن استبعاد حدوث ردود فعل فردية ضد المكونات في حالات نادرة جداً. في هذه الحالة، ينبغي عدم استخدام المنتج

ضع قنوات الصب دوماً في مناطق نمذجة كثيفة، مثلاً عند الانتقال من شد السرج إلى الأساس. زد المساحات الكثيفة التي لا يمكن للهبارة الوصول إليها إلا من خلال منطقة رفيعة النمذجة بقناة صب إضافية ذات قطر يبلغ 3 مم. ينبغي الحرص على إنشاء نمذجة قوية عند إطباق الأسنان. اعمل دون إنقاص في حالة النظام الحثي

استخدم فقط مواد حشو محتوية على الفوسفات لسبائك صب النماذج

لا تفرط في تسخين السبيكة. استخدم وعاء صهر نظيف لكل سبيكة. قم بصهر معدن جديد لتتبع واضح للشحنات. قم بربح مسحوق الرش على مكعبات الصب عند الحاجة. اتبع تعليمات الشركة المصنعة لأجهزة الصب للحصول على إعدادات وأوقات تسخين دقيقة. اترك الوعاء يبرد ببطء بعد الصب

بضغط حوالي 4 بار. المناطق الخطيرة – مثلاً كسطح الجهة الداخلية للمشابك Korox® 250 تلميع بواسطة استخدم الأحجار المترابطة بالسيراميك أو Korox® (50) وأذرع توزيع الدفع برفق شديد (مثل فولاد الكشط الألمان المتكلس لإعداد تفريزات كربيد التتغستين ذات الأسنان الدقيقة

أسود) BEGO، وتغليف بالمطاط (لمنع المطاط) (Wirolyt) سائل التلميع Eitropol (جهاز التلميع كوبالت-كروم، أزرق). التنظيف الجيد للسطح بمنفثات بخار أو بالغلي BEGO، والصقل (معجون الصقل في ماء مقطر

لا يمكن تغليف سبائك صب النماذج بالسيراميك



احترم دليل الاستخدام



تنبيه



تاريخ انتهاء الصلاحية



رقم الشحنة



يحتوي على مادة خطيرة



غير مُعقم

Rx only
للاستخدام الحرفي فقط!



رقم المنتج



المنتج الطبي



BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 - 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Инструкция за употреба

Дентална сплав за леене на базата на кобалт, тип 5 Wironit® се доставя под формата на цилиндри. Wironit® съответства на ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g проба	
Характеристики на сплавта	
Съгласно ISO 22674 не съдържа никел, кадмий, берилий и олово	
Тип (съгласно ISO 22674)	5
Температура на предварително подгряване	°C 950–1050
Температура на солидуса, на ликвидуса	°C 1260, 1400
Плътност	g/cm ³ 8.3
Температура на леене	°C 1460
Модул на еластичност	GPa 220
0,2 % граница на провлачване (R _{p0,2})	MPa 520
Удължение при скъсване (A _g)	% 7
Твърдост по Викерс	(HV10) 360
Код на цвета BEGO (бял)	8
Опаковъчна маса: фосфатно свързана, напр. Wirovest (REF 51046)	
Материал на тигела: керамика	
Облицовъчна керамика: не може да се облицова с керамика	
Флюс: напр. Minoxid (REF 52530)	
Припой: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Лазерна тел: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Праха за спояване: Wiroweld (REF 52526)	

Предназначение: Сплавите за моделно леене са предназначени за изработка на дентални възстановявания, като лети модели и комбинирани протези.

Показания: Сплавите за моделно леене са предназначени за лечение при липсваща твърда тъкан (зъби).

Противопоказания: Не са известни противопоказания. Нежелани биологични (като напр. алергии към съставките на сплавта) или електрохимично базирани реакции могат да се появят в много редки случаи. Сплавта не трябва да се използва при известни несъвместимости или известни алергии към съставките на сплавта.

Клинична полза: Изкуствен заместител на изгубена твърда тъкан (зъби) за възстановяване на дъвкателната функция (естетическа и функционална).

Предупреждения: Металните прахове са вредни за здравето. Шлифоването и обработката с абразивна струя трябва да се извършват при подходяща аспирация. Препоръчват се средства за дихателна защита тип FFP3-EN149!

Предпазни мерки: При апроксимален или оклузален контакт с други метали в много редки случаи са възможни неприятни електрохимично обусловени усещания. Изделието не е оценено по отношение на безопасността и съвместимостта в МР среда. То не е тествано за загряване, мигриране или артефакти в изображението в МР среда. Няма данни за безопасността в МР среда. Изследване на пациент с това изделие може да доведе до наранявания на пациента.

Група пациенти: Изделията от сплавта могат да се използват независимо от възрастта на пациента. Сплавта не трябва да се използва при известни несъвместимости или известни алергии към съставките на сплавта.

Странични ефекти: Не са известни странични ефекти. Въпреки това в много редки случаи не може да се изключи появата на индивидуални реакции спрямо компонентите. В такъв случай изделието не трябва да се използва.

Моделиране: Леячните канали винаги трябва да се разполагат в най-масивните участъци на модела, напр. при прехода от протезното ложе към основата. Осигурете допълнителен леячен канал Ø 3 mm на масивните участъци, до които стопилката може да достигне само през тънко моделиран участък. Следете за по-стабилно моделиране при бруксизъм. Не скосявайте леяка.

Опаковане: Използвайте само фосфатно свързани опаковъчни маси за сплави за моделно леене.

Отливане: Не прегрявайте сплавта. Използвайте само чисти и отделни за всяка сплав тигели за толене. За точно проследяване на партидата отливайте само нов метал. При необходимост поръсете блокчетата с прах за спояване. За точните настройки и времена на загряване

следвайте указанията на производителите на леярските уреди. След отливането оставете муфела да се охлади бавно.

Финиране: Обработете с абразивна струя Koroх® 250, налягане около 4 bar. Обработете с особено щадяща абразивна струя критичните участъци, напр. вътрешните страни на скобите и рамената за разпределение на тягата (напр. с материал за струйна обработка Koroх® 50). За финирането използвайте твърдосплавни фрези със ситни зъби, керамично свързани камъчета или синтеровани диаманти.

Полиране: Гланцирайте (апарат за гланциране Eltropol, гланцираща течност Wirolyt), обработете с полирна гума (полирна гума BEGO, черна) и полирайте (полирна паста на основата на кобалт и хром BEGO, синя). Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Облицоване с керамика: Сплавите за моделно леене не могат да се облицоват с керамика.

Пластмасови облицовки: За нанасянето на пластмасовите облицовъчни материали трябва да се спазват съответните инструкции на производителите. Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Спояване: Фиксирайте частите за спояване (напр. с опаковъчна маса за спояване Bellatherm®); процеп за спояване с паралелни стени: макс. 0,2 mm. Използвайте подходящ флюс BEGO. След спояването остатъците от флюс и металните оксиди трябва да се отстранят чрез ецване. Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Лазерно спояване: По възможност работете с X-образен шев и добавъчен материал. Моля, спазвайте инструкцията за употреба и указанията за безопасност на производителя на уреда! Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Почистване/Дезинфекция: Готовите лети модели трябва да се почистят/дезинфекцират щателно в ултразвукова вана, а повърхността трябва да се почисти с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Условия за съхранение: Не са известни специални условия на съхранение.

Гаранция: Нашите препоръки по отношение на техниката за прилагане, независимо от това дали са дадени устно, писмено или в хода на практически указания, се основават на нашите собствени опит и експерименти и затова могат да се разглеждат само като примерни. Нашите продукти подлежат на непрекъснато усъвършенстване. Затова си запазваме правото на изменения в конструкцията и състава. Моля, докладвайте всички сериозни инциденти във връзка с изделията на BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG и компетентния орган.

Указания за предаване за отпадъци: Методи за третиране на отпадъци

Изделие: Определянето на кода на отпадъка съгласно Европейския каталог на отпадъците (ЕКО) трябва да се извърши след съгласуване с регионалното предприятие за събиране на отпадъци. Не изхвърляйте с битовите отпадъци.

Опаковка: Опаковките трябва да се изпразнят напълно и да се предадат за правилно унищожаване в съответствие със законите за разпоредби. Опаковките, които не могат да се изпразнят напълно, трябва да се предадат за унищожаване след съгласуване с регионалното предприятие за събиране на отпадъци.



Спазвайте инструкцията за употреба



Внимание



Годен до



Номер на партида



Съдържа опасно вещество



Нестерилен

Rx only
Само за специалисти!



Артикулен номер



Медицинско изделие



Производител

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 - 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Návod k použití

Dentální slitina na bázi kobaltu, typ 5 Wironit® se dodává ve formě válečků. Wironit® splňuje normu ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g vzorek	
Charakteristiky slitiny	
V souladu s požadavky ISO 22674 neobsahuje nikl, kadmium, berylium a olovo	
Typ (podle normy ISO 22674)	5
Předehřivací teplota	°C 950–1050
Teplota solidu, likvidu	°C 1260, 1400
Hustota	g/cm ³ 8.3
Teplota lití	°C 1460
Modul pružnosti	GPa 220
Mez kluzu 0,2 % (R _{p0.2})	MPa 520
Tažnost (A ₅)	% 7
Tvrдость podle Vickerse	(HV10) 360
Kód barvy BEGO (bílá)	8
Zatmelovací hmota: vázaná fosfátem, např. Wirovest (REF 51046)	
Materiál kelímku: keramika	
Fazetová keramika: nelze fazetovat keramikou	
Tavicí přísada: např. Minoxid (REF 52530)	
Pájka: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserový drát: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Tavicí prášek: Wiromelt (REF 52526)	

Určený účel použití: Slitiny pro skelety jsou určeny ke zhotovování dentálních náhrad, jako jsou skelety a kombinované práce.

Indikace: Slitiny pro skelety jsou určeny ke zpracování chybějících tvrdých tkání (zubů).

Kontraindikace: Nejsou známy žádné kontraindikace. Ve velmi vzácných případech se mohou vyskytnout nežádoucí biologické reakce (jako např. alergie na složky slitiny) nebo reakce na elektrochemické bázi. V případě známé nekompatibility nebo známých alergií na složky slitiny se slitina nesmí používat.

Klinický přínos: Umělá náhrada za ztracenou tvrdou tkáň (zuby), k obnovení žvýkací funkce (esteticky a funkčně).

Výstrahy: Kovový prach je zdraví škodlivý. Broušení a otryskání je třeba provádět při vhodném odsávání. Doporučuje se ochrana dýchacích cest typu FFP3-EN149!

Preventivní opatření: V případě aproximálního nebo okluzního kontaktu s jinými kovy může ve velmi vzácných případech dojít k elektrochemicky podmíněným nepříjemným pocitům. Výrobek nebyl hodnocen z hlediska bezpečnosti a kompatibility v prostředí MR. Nebyl testován na zahřívání, migraci nebo obrazové artefakty v prostředí MR. Bezpečnost v prostředí MR není známa. Vyšetření pacienta s tímto výrobkem může vést ke zranění pacienta.

Populace pacientů: Objekty z této slitiny lze používat bez ohledu na věk pacienta. V případě známé nekompatibility nebo známých alergií na složky slitiny se slitina nesmí používat.

Vedlejší účinky: Nejsou známy žádné vedlejší účinky. Nelze však vyloučit, že ve velmi vzácných případech se vyskytnou reakce na komponenty. V takovém případě by se výrobek neměl používat.

Modelace: Lící kanálky umístěte vždy na nejmásvnějších oblastech modelace, např. na přechodu sedlové retence k základně. Masivní místa, ke kterým se tavenina může dostat jen přes tence vymodelovanou oblast, opatřete přidavným lícím kanálkem Ø 3 mm. V případě bruxismu věnujte pozornost silnějšímu modelování. V případě čepového systému pracujte bez zužování.

Zalití: Pro slitiny pro skelety použijte jen zalévací hmoty vázané fosfátem.

Lití: Slitiny nepřehřívajte. Používejte jen čisté a pro každou slitinu její vlastní tavicí kelímky. Pro jednoznačnou výsledovatelnost šarží odlevejte pouze nový kov. Případně posypejte lící kostky tavicím práškem. Pro přesná nastavení a doby ohřevu postupujte podle pokynů výrobce odlévacího zařízení. Po odlévání nechte mufli pomalu vychladnout.

Konečné vypracování: Otryskání s použitím Korox® 250, cca 4 bar. Kritické oblasti – např. vnitřní strany spon a operná ramena zvláště šetrně otryskejte (např. pískovacím prostředkem Korox® 50). Pro konečné vypracování používejte jemnozubé tvrdokovové frézy, keramicky pojené kameny nebo sintrované diamanty.

Leštění: Leštěte (lešticí zařízení Eltropol, lešticí tekutina Wirolyt), gumujte (gumové lešticí nástroje BEGO, černé) a polírujte (lešticí pasta BEGO na kobalt-chrom, modrá). Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Zhotovování keramických fazet: Slitiny pro skelety nelze fazetovat keramikou.

Zhotovování fazet z plastu: Pro zpracování plastových fazetových materiálů je nutné dodržovat příslušné návody dodané výrobcem. Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Pájení: Díly, které se budou pájet, zafixujte (např. spájecí hmotou Bellatherm®), spára při pájení s paralelními stěnami: max. 0,2 mm. Použijte vhodnou tavicí přísadu BEGO. Po pájení je nutno oksylit zbytky tavicí přísady a kyslíčnický kovů. Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Laserové svařování: Pokud je to možné, pracujte s X svarem a přidavnými svařovacími materiály. Dodržujte prosím návod k použití a upozornění na nebezpečí, dodané výrobcem přístroje! Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Čištění/dezinfikování: Hotové skelety je nutno důkladně očistit/dezinfikovat v ultrazvukové lázni, čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Skladovací podmínky: Nejsou známy žádné speciální skladovací podmínky.

Záruka: Naše aplikační technická doporučení, ať už ústní nebo písemná nebo formou praktické instruktáže, se zakládají na našich vlastních zkušenostech a pokusech, a proto je lze považovat pouze za orientační. Svě výrobky neustále dále vyvíjíme. Vyhrazueme si proto změny konstrukce a složení. Všechny závažné nežádoucí události, které se vyskytnou v souvislosti s těmito výrobky, prosím ohlaste společnosti BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG a příslušným orgánům.

Pokyny pro likvidaci: Postup zpracování odpadu

Výrobek: Přidělení číselného kódu odpadu podle Evropského katalogu odpadů (AVV) musí být provedeno po konzultaci s regionální společností pro likvidaci odpadů. Nelikvidujte spolu s domovním odpadem.

Obal: Obaly musí být zabaveny zbytků a musí být řádně zlikvidovány v souladu se zákonnými předpisy. Obaly, které nelze zbavit zbytků, musí být zlikvidovány po dohodě s regionální společností pro likvidaci odpadu.



Sledujte návod k použití



Pozor



Použití do



Kód dávky



Obsahuje nebezpečnou látku



Nesterilní

Rx only
Pouze pro odborné
pracovníky!



Katalogové číslo



Zdravotnický prostředek



Výrobce

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Brugsanvisning

Dental co-basis-støbelegering, type 5 Wironit® leveres i form af cylindre. Wironit® er i overensstemmelse med ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g prøve	
Legeringskarakteristika	
Iht. ISO 22674 uden nikkel, cadmium, beryllium og bly	
Type (iht. ISO 22674)	5
Forvarmningstemperatur	°C 950–1050
Solidus-, liquidustemperatur	°C 1260, 1400
Tæthed	g/cm ³ 8.3
Støbetemperatur	°C 1460
Elasticitetsmodul	GPa 220
0,2 % elasticitetsgrænse (R _{p0,2})	MPa 520
Brudforlængelse (A _g)	% 7
Vickers-hårdhed	(HV10) 360
BEGO farvekode (hvid)	8
Indlejningsmasse: fosfatbundet, f.eks. Wirovest (REF 51046)	
Teglmateriale: keramik	
Keramisk facade: der kan ikke laves en keramisk facade	
Flusmiddel: f.eks. Minoxid (REF 52530)	
Loddemetal: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lasertråd: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Smeltepulver: Wiroweld (REF 52526)	

Erklæret formål: Modelstøbelegeringer er beregnet til fremstilling af dentale restaureringer som modelstøbninger og kombinationsarbejde.

Indikation: Modelstøbelegeringer er beregnet til behandling af manglende hårdvæv (tænder).

Kontraindikation: Der er ingen kendte kontraindikationer. Uønskede biologiske (som f.eks. allergier over for legeringsingredienser) eller elektrokemisk baserede reaktioner kan optræde i meget sjældne tilfælde. Ved kendte uforeneligheder eller kendte allergier over for legeringsingredienser bør legeringen ikke anvendes.

Kliniske fordele: Kunstig erstatning for mistet hårdvæv (tænder), til genetablering af tyggefunktionen (æstetisk og funktionelt).

Advarsler: Metalstøv er sundhedsskadeligt. Slibning og sandblæsning bør ske under en passende udsugning. Et åndedrætsværn af type FFP3-EN149 anbefales!

Forholdsregler: I tilfælde af approximal eller okklusal kontakt med andre metaller kan der i meget sjældne tilfælde forekomme ubehagelige fornemmelser af elektrokemisk art. Udstyret er ikke kontrolleret for sikkerhed og kompatibilitet i forbindelse med et MR-miljø. Det er ikke blevet testet for opvarmning, migration eller billedartefakter i forbindelse med et MR-miljø. Sikkerheden i MR-miljøet er ukendt. Undersøgelsen af en patient med dette udstyr kan medføre kvæstelser af patienten.

Patientgruppe: Objekterne af legeringen kan anvendes uafhængigt af patientens alder. Ved kendte uforeneligheder eller kendte allergier over for legeringsingredienser bør legeringen ikke anvendes.

Bivirkninger: Der er ingen kendte bivirkninger. Det kan dog ikke udelukkes, at der i meget sjældne tilfælde kan optræde individuelle reaktioner over for komponenter. I dette tilfælde bør dette udstyr ikke anvendes.

Modellering: Placer altid støbekanalerne ved de mest massive modelleringsområder, f.eks. ved overgangen sadelretention til basis. Massive steder, som smeltmassen kun kan nå via et tyndt modelleret område, forsynes med en ekstra støbekanal Ø 3 mm. Sørg for tykkere modellering ved bruxismus. Ved stiftsystemet arbejdes uden indsnævring.

Indlejring: Anvend kun fosfatbundne støbemasser til modelstøbelegeringer.

Støbning: Overophed ikke legeringen. Anvend kun rene smeltedigler, og en ny til hver legering. Til entydig batchsporing støbes kun nyt metal. Strø eventuelt smeltepulver hen over støbetemperaturerne. Til de nøjagtige indstillinger og opvarmningstider følges angivelserne fra fabrikanterne af støbeenhederne. Lad smeltediglerne afkøle langsomt efter støbningen.

Forarbejdning: Sandblæsning med Korox® 250, ca. 4 bar. Kritiske områder – f.eks. klemmeindersider og fordelingsarme sandblæses særligt forsigtigt (f.eks. sandblæsningsmiddel Korox® 50). Til forarbejdning anvendes hårdmetalfærser med tætte tænder, keramisk bundne sten eller sinterdiamanter.

Polering: Polering (poleringsenhed Eltropol, poleringsvæske Wirolyt), gummiering (BEGO-gummipoleringssenhed, sort) og polering (BEGO-kobolt-krom-poleringspasta, blå). Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Keramisk facade: Der kan ikke laves en keramisk facade på modelstøbelegeringer.

Kunststoffacader: Til bearbejdning af kunststoffacadematerialer overholdes anvisningerne fra fabrikanterne. Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Lodning: Fikser de dele, der skal loddes (f.eks. med loddemasse Bellatherm®), parallelvægget loddepalte: maks. 0,2 mm. Anvend et egnet BEGO flusmiddel. Efter lodningen fjernes flusmiddelrester og metaloxider. Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Lasersvejsning: Hvis det er muligt arbejdes med X-søm og afbindingsmateriale. Overhold brugsanvisningen og faresætningerne fra fabrikanten af udstyret! Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Rengøring/desinficering: Færdige modelstøbninger skal rengøres/desinficeres grundigt i ultralydsbad, rengøring af overfladen vha. dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Opbevaringsbetingelser: Der er ingen kendte specielle opbevaringsbetingelser.

Garanti: Vores anvendelsestekniske anbefalinger, uanset om de gives mundtligt, skriftligt eller som led i praktiske vejledninger, beror på kliniske og egne erfaringer og forsøg og skal derfor kun opfattes som vejledende. Vores produkter er underkastet en kontinuerlig videreudvikling. Vi forbeholder os derfor retten til at foretage ændringer i konstruktion og sammensætning. Enhver alvorlig hændelse, der er indtruffet i forbindelse med udstyret, bør indberettes til BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG og de kompetente myndigheder.

Informationer om bortskaffelsen: Procedurer vedrørende affaldsbehandling

Udstyr: Tildelingen af en affaldskode iht. det europæiske affaldskatalog (AVV) skal foretages efter aftale med det regionale bortskaffelsessted. Må ikke bortskaffes i husholdningsaffaldet.

Emballage: Emballager skal tømmes og bortskaffes korrekt i overensstemmelse med loven. Emballager, der ikke er tømt, skal bortskaffes i samråd med det regionale bortskaffelsessted.



Overhold brugsanvisningen



Bemærk



Mindst holdbar til



Chargennummer



Indeholder farligt stof



Usterilt

Rx only
Kun til fagpersonale!



Artikelnummer



Medicinsk udstyr



Fabrikant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Οδηγίες χρήσης

Οδοντοτεχνικό κράμα με βάση Co, τύπος 5 Το Wironit® παρέχεται σε μορφή κυλίνδρων. Το Wironit® πληροί το ISO 22674. REF 50030 – 1000 g· REF 50020 – 250 g· REF 50019 – 1100 g· REF 50032 – δείγμα 24 g	
Χαρακτηριστικά κράματος	
Σύμφωνα με το πρότυπο ISO 22674, δεν περιέχει νικέλιο, κάδμιο, βηρύλλιο ή μόλυβδο	
Τύπος (κατά το πρότυπο ISO 22674)	5
Θερμοκρασία προθέρμανσης	°C 950–1050
Θερμοκρασία solidus, θερμοκρασία liquidus	°C 1260, 1400
Πυκνότητα	g/cm ³ 8.3
Θερμοκρασία χύτευσης	°C 1460
Μέτρο ελαστικότητας	GPa 220
Όριο ελαστικότητας 0,2% (R _{0,2})	MPa 520
Επιμήκυνση θραύσης (A ₅)	% 7
Σκληρότητα Vickers	(HV10) 360
Χρωματικός κωδικός BEGO (λευκό)	8
Υλικό επένδυσης: φωσφορικού τύπου, π.χ. Wirovest (REF 51046)	
Υλικό χωνευτηρίου: κεραμικό	
Κεραμικό υλικό επικάλυψης: δεν μπορεί να επικαλυφθεί με κεραμικό	
Συλλήπασμα: π. χ. Minoxyl (REF 52530)	
Συγκόλληση: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Σύρμα λέιζερ: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Άρτημα: Wiro melt (REF 52526)	

Προβλεπόμενη χρήση: Τα κράματα για χύτευση προορίζονται για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων, όπως χυτών αποκαταστάσεων και συνδυαστικών εργασιών.

Ενδείξεις: Τα κράματα για χύτευση προορίζονται για τη θεραπεία ελλειμμάτων σκληρού ιστού (δοντιών).

Αντενδείξεις: Δεν υπάρχουν γνωστές αντενδείξεις. Σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις μπορούν να εκδηλωθούν ανεπιθύμητες βιολογικές (όπως, π.χ., αλλεργίες στα συστατικά του κράματος) ή ηλεκτροχημικές αντιδράσεις. Το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί σε περιπτώσεις γνωστής δυσανεξίας ή γνωστής αλλεργίας στα συστατικά του κράματος.

Κλινικό όφελος: Τεχνητό υποκατάστατο απολεσθέντος σκληρού ιστού (δοντιών), για την (αισθητική και λειτουργική) αποκατάσταση της μαστικής λειτουργίας.

Προειδοποιήσεις: Οι μεταλλικές σκόνες είναι επιβλαβείς για την υγεία. Η λείανση και η αμμοβολή θα πρέπει να πραγματοποιούνται υπό κατάλληλη αναρρόφηση. Συνιστάται προστασία της αναπνοής τύπου FFP3-EN149!

Προφυλάξεις: Σε περίπτωση επαφής της όμορης ή της μαστικής επιφάνειας με άλλα μέταλλα μπορεί σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις να παρουσιαστεί παραισθησία ηλεκτροχημικής αιτιολογίας. Το προϊόν δεν έχει ελεγχθεί αναφορικά με την ασφάλεια και τη συμβατότητα σε περιβάλλον μαγνητικού συντονισμού. Το προϊόν δεν έχει δοκιμαστεί ως προς τη θέρμανση, τη μετατόπιση ή τα τεχνουργήματα εικόνας σε περιβάλλον μαγνητικού συντονισμού. Η ασφάλεια σε περιβάλλον μαγνητικού συντονισμού δεν είναι γνωστή. Η εξέταση ασθενή που φέρει αυτό το προϊόν μπορεί να επιφέρει τραυμασμό του ασθενή.

Ομάδα ασθενών: Αντικείμενα από αυτό το κράμα μπορούν να χρησιμοποιηθούν ανεξάρτητα από την ηλικία του ασθενή. Το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί σε περιπτώσεις γνωστής δυσανεξίας ή γνωστής αλλεργίας στα συστατικά του κράματος.

Παρενέργειες: Δεν υπάρχουν γνωστές παρενέργειες. Ωστόσο, δεν μπορεί να αποκλειστεί η εκδήλωση σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις εξοικειωμένης αντίδρασης έναντι συστατικών. Στην περίπτωση αυτή το προϊόν δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί.

Μοντελάρια: Τοποθετείτε τους αγωγούς χύτευσης πάντοτε στις πλέον συμπαγείς περιοχές, π.χ. στη μετάβαση από το εφίπιο στη βάση. Εφοδιάστε τις συμπαγείς θέσεις τις οποίες το τμήμα μπορεί να φτάσει μόνο δια μέσου μιας λεπτής μοντελάριας περιοχής με έναν πρόσθετο αγωγό χύτευσης Ø 3 mm. Στην περίπτωση βρυσμού απαιτείται ισχυρότερο μοντελάριασμα. Εργαστείτε στο σύστημα αγωγών χωρίς μείωση της διαμέτρου.

Επένδυση: Για κράματα για χύτευση χρησιμοποιείτε μόνο φωσφορικού τύπου υλικά επένδυσης.

Χύτευση: Μην υπερθερμαίνετε το κράμα. Χρησιμοποιείτε μόνο καθαρά και για κάθε κράμα ξεχωριστά χωνευτήρια. Για τη σαφή ιχνηλάτηση της παρτίδας, χύνετε μόνο νέο μέταλλο. Κατά περίπτωση, χρησιμοποιήστε άρτημα στα πλυνώματα. Για τις ακριβείς ρυθμίσεις και χρόνους θέρμανσης ακολουθείτε

τις οδηγίες του κατασκευαστή της συσκευής χύτευσης. Μετά τη χύτευση, αφήστε το καλούπι να ψυχθεί αργά.

Παρασκευή: Αμμοβολήστε με Korox® 250, περίπου 4 bar. Αμμοβολείτε τις κρίσιμες περιοχές – π.χ. τις εσωτερικές πλευρές των ακίστρων και τους βραχίονες κατανομής τάσεων ιδιαίτερα ήπια (π.χ. με υλικό αμμοβολής Korox® 50). Για την επεξεργασία χρησιμοποιείτε φρέζες σκληρού μετάλλου με λεπτή οδόντωση ή κεραμικά συνδεδεμένου λίθους ή συντηγμένα διαμάντια.

Στίλβωση: Στίλβωση (συσκευή στίλβωσης Eltrol, υγρό στίλβωσης Wirolyt), στίλβωση με λάστιχο (συσκευή στίλβωσης με λάστιχο BEGO, μαύρο) και στίλβωση (πάστα στίλβωσης κοβαλτίου-χρωμίου BEGO, μπλε). Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με αμμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Κεραμικές όψεις: Τα κράματα για χύτευση δεν μπορούν να επικαλυφθούν με κεραμικές όψεις.

Ακρυλικές όψεις: Για την επεξεργασία των συνθετικών υλικών επικάλυψης πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι σχετικές οδηγίες των κατασκευαστών. Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με αμμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Συγκόλληση: Στερεώστε τα προς συγκόλληση τμήματα (π.χ. με υλικό επένδυσης συγκόλλησης Beilatherm®), διάκενο συγκόλλησης παράλληλων τοιχωμάτων: μέγ. 0.2 mm. Χρησιμοποιήστε κατάλληλο άρτημα BEGO. Τα υπολείμματα αρτύματος και μεταλλοειδίου πρέπει να καθαρίζονται μετά τη συγκόλληση. Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με αμμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Συγκόλληση λέιζερ: Κατά το δυνατόν εργάζεστε με ραφή X και πρόσθετο υλικό. Λαμβάνετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης και τις υποδείξεις κινδύνου του κατασκευαστή της συσκευής! Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με αμμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Καθαρισμός/απολύμανση: Τα έτοιμα χυτά πρέπει να καθαρίζονται/απολυμαίνονται ενδελχώς στο λουτρό υπερήχων, οι επιφάνειές τους να καθαρίζονται με αμμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Συνθήκες αποθήκευσης: Δεν υπάρχουν γνωστές ειδικές συνθήκες φύλαξης.

Εγγύηση: Οι συστάσεις της εταιρείας μας αναφορικά με τη χρήση, ανεξάρτητα από το αν παρέχονται προφορικά, εγγράφως ή στο πλαίσιο πρακτικών οδηγιών, βασίζονται στις δικές μας εμπειρίες και πειράματα και πρέπει, συνεπώς, να θεωρούνται απλώς ενδεικτικές. Τα προϊόντα μας αποτελούν αντικείμενο συνεχούς εξέλιξης. Για τον λόγο αυτό διατηρούμε το δικαίωμα τροποποίησης της κατασκευής και της σύνθεσης. Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με τα προϊόντα πρέπει να αναφέρεται στην BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG και στις αρμόδιες αρχές.

Υποδείξεις για τη διάθεση: Διαδικασίες διαχείρισης αποβλήτων

Προϊόν: Η απόδοση κωδικού αποβλήτων σύμφωνα με τον Ευρωπαϊκό κατάλογο αποβλήτων (EKA) πρέπει να γίνεται με συνεννόηση με τον τοπικό φορέα διαχείρισης αποβλήτων. Να μη διατίθενται στα οικιακά απόβλητα.

Συσκευασία: Οι συσκευασίες πρέπει να εκκενώνονται από τα υπολείμματα και να διατίθενται κατάλληλα, σε συμφωνία με τις νομικές διατάξεις. Οι συσκευασίες που δεν μπορούν να εκκενωθούν από τα υπολείμματα πρέπει να διατίθενται σε συνεννόηση με τον τοπικό φορέα διαχείρισης αποβλήτων.



Λαμβάνετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης



Προσοχή



Ημερομηνία λήξης



Αριθμός παρτίδας



Περιέχει επικίνδυνη ουσία



Μη αποστειρωμένο

Rx only
Αποκλειστικά για ειδικευμένο προσωπικό!



Αριθμός προϊόντος



Ιατροτεχνολογικό προϊόν



Κατασκευαστής

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Kasutusjuhend

Dentaalne koobaltipõhine valusulam, tüüp 5 Wironit® tarnitakse silindrite kujul. Wironit® vastab standardile ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g proov	
Sulami tunnused	
Vastavalt standardile ISO 22674 vaba niklist, kaadmiumist, berülliumist ja plii	
Tüüp (vastavalt standardile ISO 22674)	5
Eelkuumutustemperatuur	°C 950–1050
Solidus-, liikvidustemperatuur	°C 1260, 1400
Tihedus	g/cm ³ 8.3
Valamistemperatuur	°C 1460
Elastsusmoodul	GPa 220
0,2% tinglik voolavuspiir (R _{p0.2})	MPa 520
Katkevenivus (A _c)	% 7
Vickersi kõvadus	(HV10) 360
BEGO värvikood (valge)	8
Sisestusmass: fosfaatseotud, nt Wirovest (REF 51046)	
Tiigli materjal: keraamika	
Kattekeraamika: ei saa keraamilisteks kateteks kasutada	
Jooteräbusti: nt Minoxid (REF 52530)	
Joodis: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lasertraat: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Sulatuspulber: Wiro melt (REF 52526)	

Sihtotstarve: Mudelvalusulamid on ette nähtud dentaalsete restauratsioonide, nagu näiteks mudelvalu ja kombineeritud tööde valmistamiseks.

Näidustus: Mudelvalusulamid on ette nähtud selleks, et puuduvat kõvakude (hambaid) ravida.

Vastunäidustus: Vastunäidustusi ei ole teada. Väga haruldastel juhtudel võib esineda soovimatuid bioloogilisi reaktsioone (nagu nt allergiaid sulami koostisosade suhtes) või elektrokeemia põhiseid reaktsioone. Teadaoleva kokkusobimatuse või teadaolevate allergiate korral sulami koostisosade suhtes tuleks sulamit mitte kasutada.

Kliiniline kasu: Kaotsi läinud kõvakoe (hambaste) kunstlik asendus, närimisfunktsiooni taastamiseks (esteetiliselt ja funktsionaalselt).

Hoiatused: Metallitol on tervist kahjustav. Lihvimine ja jugapuhastus peaksid toimuma sobivat äratõm-
me kasutades. Soovitatakse FFP3-EN149 tüüpi respiratorit!

Ettevaatusabinõud: Aproximaalse või oklusalse kokkupuute korral teiste metallidega võib väga haruldastel juhtudel tekkida elektrokeemiliselt tingitud ebamugavustunne. Toode ei ole ohutuse ja ühilduvuse seisukohalt magnetresonantskeskkonnas hinnatud. Seda ei ole soojenemise, migratsiooni ega kujutiste artefaktide seisukohalt magnetresonantskeskkonnas katsetatud. Ohutus magnetresonantskeskkonnas ei ole teada. Selle tootega patsiendi uurimine võib põhjustada patsiendi vigastusi.

Patsientide rühm: Sulamist valmistatud objekte võib kasutada sõltumatult patsiendi vanusest. Teadaoleva kokkusobimatuse või teadaolevate allergiate korral sulami koostisosade suhtes tuleks sulamit mitte kasutada.

Kõrvaltoimed: Kõrvaltoimeid ei ole teada. Siiski pole võimalik välistada, et väga haruldastel juhtudel võib esineda individuaalseid reaktsioone materjali komponentide suhtes. Sellisel juhul ei tuleks toode kasutada.

Modelleerimine: Paigutage valukanalid alati kõige massiivsematele modelleerimispiirkondadele, nt ülemineku sadula retentsioonil baasil. Varustage massiivsed kohad, milleni võib sulatis jõuda ainult õhuke-
selt modelleeritud piirkonna kaudu, täiendava valukanaliga, Ø 3 mm. Brüksismi korral on vajalik tugevam modelleerimine. Tihvtide külgeühendamise süsteemi korral töötage ilma siirdemuhvideta.

Järgendi sisestamine: Kasutage mudelvalusulamite jaoks ainult fosfaatseotud sisestusmasse.

Valamine: Ärge sulamit üle kuumutage. Kasutage ainult puhtaid ja iga sulami jaoks omaette sulatustiigleid. Partide üheselt selge tagasilatula jälgimise tarbeks valage ainult uut metalli. Vajaduse korral puistake sulatuspulbrit valuploki peale. Täpsete seadistuste ja kuumutusajade kohta järgige valamisseadmete tootjate juhiseid. Laske muhvlitel pärast valamist aeglaselt maha jahtuda.

Viimistlemine: Jugapuhastus pihustusainega Korox® 250, ca 4 bar. Töödelge kriitilisi piirkondi – nt klambrite sisekülgi ja tõukejõu jaotushoobasid eriti säästvalt jugapuhastusega (nt pihustusainega Korox® 50). Kasutage viimistlemiseks peenehambulisi kõvasulamifreese, keraamiliselt seotud kive või paagutatud teemante.

Poleerimine: Läigestamine (läigestusseade Eltropol, läigestusvedelik Wirolyt), kummeerimine (BEGO poleerkummid, mustad) ja poleerimine (BEGO koobalti-kroomi poleerimis pasta, sinine). Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Keraamiline kate: Mudelvalusulamiteid ei saa keraamilisteks kateteks kasutada.

Plastkatted: Plastist kattematerjalide töötlemiseks tuleb järgida tootjate vastavaid juhendeid. Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Jootmine: Joodetavad osad tuleb fikseerida (nt jootmise sisestusmassiga Bellatherm®); paralleelsete seinetega jootmispiilu: max 0,2 mm. Kasutage sobivat BEGO jooteräbustit. Pärast jootmist tuleb jooteräbustit jääke ja metalloksiide happega töödelda. Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Laserkeevitamine: Kui võimalik, siis töötage X-õmbuluse ja täitematerjaliga. Palun järgige kasutusjuhendit ja seadme tootja ohujuhiseid! Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Puhastamine/desinfitseerimine: Valmis mudelvaludetaile tuleb põhjalikult puhastada/desinfitseerida ultrahelivannis, pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Ladustamistingimused: Spetsiaalseid ladustamistingimusi ei ole teada.

Garanti: Meie rakendustehnika alased soovitusel, ükskõik kas need antakse suuliselt, kirjalikult või praktiliste juhendite vahendusel, tuginevad meie endi kogemustele ja katsetele ning neid saab seepärast vaadelda ainult suunistena. Meie tooteid arendatakse pidevalt edasi. Seetõttu jätame me enesele õiguse teha muudatusi nende ehituses ja koostises. Igast tootetega seotud ohuohutust teatage palun ettevõttele BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG ja pädevale asutusele.

Juhised jäätmeäitluse kohta: Jäätmeäitluse meetodid

Toode: jäätmeloendi koodi vastendamine vastavalt Euroopa jäätmeloendile (AVV) tuleb ette võtta piirkondliku jäätmeäitlusega konsulteerides. Ärge tehke jäätmeäitlust majapidamisjäätmete hulgas.

Pakend: pakendid peavad olema täielikult tühjendatud ja need tuleb anda kooskõlas õigusaktide eeskirjadega nõuetekohasesse jäätmeäitlusesse. Pakendite, mida ei saa täielikult tühjendada, jäätmeäitlust tuleb teha piirkondliku jäätmeäitlusega kooskõlastades.



Järgida kasutusjuhendit



Ettevaatust



Kõlblikusaeg



Partii number



Sisaldab ohtlikku ainet



Mittesteriilne

Rx only
Ainult kutselaseks kasutamiseks!



Artikli number



Meditsiiseade



Tootja

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Upute za uporabu

Dentalna lijevana legura na bazi kobalta za metalnu keramiku, tip 5 Wironit® se isporučuje u obliku cilindara. Wironit® je u skladu s normom ISO 22674. Kat. br. 50030 – 1000 g; kat. br. 50020 – 250 g; kat. br. 50019 – 1100 g; kat. br. 50032 – uzorak od 24 g	
Svojstva legure	
U skladu s ISO 22674, ne sadržava nikal, kadmij, berilij i olovo	
Tip (prema ISO 22674)	5
Temperatura predzagrijavanja	°C 950–1050
Temperatura solidusa, temperatura liquidusa	°C 1260, 1400
Gustoća	g/cm ³ 8.3
Temperatura lijevanja	°C 1460
Modul elastičnosti	GPa 220
Granica istezanja 0,2 % (R _{0,2})	MPa 520
Prekidno istezanje (A _c)	% 7
Tvrdoća po Vickersu	(HV10) 360
BEGO kod boje (bijela)	8
Uložna masa: na bazi fosfata, npr. Wirovest (kat. br. 51046)	
Materijal lončića: keramika	
Keramika za fasetiranje: ne fasetira se keramikom	
Taljivo: npr. Minoxid (kat. br. 52530)	
Lem: Kobalt-Chrom-Lot (kat. br. 52520)	
Žica za lasersko lemljenje: Wiroweld (kat. br. 50003, 50005)	
Prah za topljenje: Wiromelt (kat. br. 52526)	

Namjena: Legure za lijevane metalne baze namijenjene su za izradu dentalnih restauracija kao što su lijevane metalne baze i kombinirani radovi.

Indikacija: Legure za lijevane metalne baze namijenjene su za liječenje tvrdog tkiva koje nedostaje (zubi).

Kontraindikacije: Kontraindikacije nisu poznate. U vrlo rijetkim slučajevima može doći do neželjenih bioloških (kao npr. alergija na sastojke legure) ili elektrokemijskih reakcija. Legura se ne smije upotrebljavati ako su poznate nekompatibilnosti ili alergije na komponente legure.

Klinička korist: Umjetni nadomjestak izgubljenog tvrdog tkiva (zubi), za obnovu funkcije žvakanja (estetski i funkcijski).

Upozorenja: Metalne prašine opasne su za zdravlje. Brušenje i pjeskarenje trebali bi se odvijati uz prikladno usisavanje. Preporučujemo zaštitu disanja tipa FFP3-EN149!

Mjere opreza: U slučaju aproksimalnog ili okluzijskog kontakta s drugim metalima u vrlo rijetkim slučajevima može doći do elektrokemijski uvjetovanih tegoba. Proizvod nije ocijenjen u pogledu sigurnosti i kompatibilnosti u MR okruženju. Nije testiran na zagrijavanje, migraciju i artefakte na slikama u MR okruženju. Sigurnost u MR okruženju nije poznata. Pregled pacijenta s ovim proizvodom može rezultirati ozljedom pacijenta.

Skupina pacijenata: Predmeti od legure mogu se upotrebljavati bez obzira na dob pacijenta. Legura se ne smije upotrebljavati ako su poznate nekompatibilnosti ili alergije na komponente legure.

Nuspojave: Nuspojave nisu poznate. Međutim, ne možemo isključiti da u rijetkim slučajevima može doći do individualnih reakcija na komponente proizvoda. U tom slučaju ne smijete upotrebljavati proizvod.

Modeliranje: Razdjelne kanale postaviti uvijek u najmasivnija područja za modeliranje, npr. na prijelazu iz retencije sedlom prema bazi. Osigurajte masivna mjesta, do kojih talina može doći samo kroz tanko modelirano područje, dodatnim razdjelnim kanalom od Ø 3 mm. Kod bruksizma obratite pozornost na jače modeliranje. Kod sustava postavljanja kolčića radite bez suženja.

Ulaganje: Za legure za lijevanje metalne baze upotrebljavajte samo fosfatne uložne mase.

Lijevanje: Nemojte previše zagrijati leguru. Upotrebljavajte samo čisti lončić za taljenje koji je prikladan za svaku leguru. Radi jasnog praćenja serije lijevajte samo novi metal. Ako je potrebno, preko kockica za lijevanje posipajte prah za topljenje. Za točne postavke i vrijeme grijanja slijedite specifikacije proizvođača uređaja za lijevanje. Pustite da se kiveta lagano ohladi nakon lijevanja.

Završna obrada: Pjeskarite proizvodom Korox® 250, otprilike na 4 bar. Krična područja – npr. unutarnje strane kopči i elemente za raspodjelu opterećenja pjeskarite osobito pažljivo (npr. sredstvo za pjeskarenje Korox®50). Za završnu obradu upotrijebite svrdla od tvrdog materijala s finim ozubljenjem, keramički brusni kamen ili sinterirane dijamante.

Poliranje: Elektropoliranje (uređaj za elektropoliranje Eltropol, tekućina za elektropoliranje Wirolyt), gumiranje (BEGO gumice za poliranje, crne) i poliranje (BEGO pasta za poliranje od kobalta i kroma, plava). Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Fasetiranje keramikom: Legure za lijevane metalne baze ne mogu se fasetirati keramikom.

Fasetiranje plastikom: Za obradu plastičnih materijala za fasetiranje morate poštovati odgovarajuće upute proizvođača. Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Lemljenje: Pričvrstite dijelove koje treba lemiti (npr. uložnim materijalom za lemljenje Bellatherm®); razmak između paralelnih stijenki koje se spajaju kod lemljenja: maks. 0,2 mm. Upotrijebite odgovarajuće taljivo BEGO. Nakon lemljenja ostatke taljiva i metalnih oksida treba očistiti. Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Lasersko zavarivanje: Ako je moguće, radite s X-šavom i materijalom za popunjavanje. Molimo da pošujete upute za uporabu i napomene proizvođača uređaja o opasnostima! Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Čišćenje/dezinfekcija: Gotove lijevane metalne baze treba temeljito očistiti/dezinficirati u ultrazvučnoj kupki, površinu treba očistiti parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Uvjeti skladištenja: Nisu poznati nikakvi posebni uvjeti skladištenja.

Jamstvo: Naše preporuke koje se odnose na tehniku primjene, bilo da su dane usmenim ili pisanim putem ili u obliku praktičnih uputa, temelje se na našim vlastitim iskustvima i eksperimentima i stoga se smatraju samo okvirnima. Kontinuirano razvijamo naše proizvode. Stoga pridržavamo pravo na promjene konstrukcije i sastava. Svaki ozbiljni štetni događaj do kojeg je došlo u vezi s proizvodom trebalo bi prijaviti tvrtki BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG i nadležnom tijelu.

Napomene o odlaganju: Metoda obrade otpada Proizvod: Ključni broj otpada u skladu s Europskim katalogom otpada (AVV) treba se dodijeliti u dogovoru s regionalnom tvrtkom za zbrinjavanje otpada. Ne bacajte proizvod u kućanski otpad. Pakiranje: Pakiranja se moraju potpuno isprazniti i pravilno odložiti u skladu sa zakonskim propisima. Pakiranja, koja se ne mogu potpuno isprazniti, moraju se zbrinuti u dogovoru s regionalnom tvrtkom za zbrinjavanje otpada.



Obratite pozornost na upute za uporabu



Pozor



Može se upotrijebiti do



Serijski broj



Sadrži opasnu tvar



Nije sterilno

Rx only
Samo za stručno osoblje



Kataloški broj



Medicinski proizvod



Proizvođač

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Használati utasítás

Fogászati célú Co-bázisú öntött ötvözet, 5. típus A Wironit®-ot hengeralakban szállítják. A Wironit® megfelel az ISO 22674 szabványnak. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g próba	
Az ötvözet jellemzői	
Az ISO 22674 szabványnak megfelelően nikkel-, kadmium-, berillium- és ólommentes	
Típusa (az ISO 22674 szerint)	5
Előmelegítési hőmérséklet	°C 950–1050
Solidus-/liquidus-hőmérséklet	°C 1260, 1400
Sűrűség	g/cm ³ 8.3
Öntési hőmérséklet	°C 1460
Rugalmassági modulus	GPa 220
0,2 % folyáshatár (R _{p0.2})	MPa 520
Szakadási nyúlás (A ₅)	% 7
Vickers-keménység	(HV10) 360
BEGO színkód (fehér)	8
Beagyazó massa, foszfátkötésű, pl. Wirovest (REF 51046)	
Tégely anyaga: Kerámia	
Leplező kerámia: kerámiával nem lehetséges a leplezés	
Folyósítószer, pl. Minoxid (REF 52530)	
Forrasztó: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lézerhuzal: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Olvasztó por: Wiromelt (REF 52526)	

Rendeltetés: A modellöntő ötvözeteket fogászati restaurációk, például modellöntvények és kombinált fogpótlások gyártására szánják.

Javallat: A modellöntő ötvözeteket a hiányzó kemény szövetek (fogak) kezelésére szánják.

Ellenjavallat: Nincsenek ismert ellenjavallatok. Nagyon ritka esetekben, nemkívánatos biológiai (például az ötvöző komponensekkel szembeni allergia) vagy elektrokémiai reakciók fordulhatnak elő. Az ötvözetet nem szabad alkalmazni, ha ismert inkompatibilitás vagy allergia áll fenn az ötvözet komponenseivel szemben.

Klinikai előny: Az elvesztett kemény szövet (fogak) mesterséges pótlása a rágófunkció helyreállítására (esztétikai és funkcionális).

Figyelmeztetések: A fémporok károsak az egészségre. A csiszolást és a lefúvatást megfelelő elszívó berendezés alatt kell végezni. FFP3-EN149 típusú légzésvédő maszk használata ajánlott!

Övintézkedések: Más fémekkel történő approximális vagy okkluzális érintkezés esetén nagyon ritka esetekben előfordulhatnak elektrokémiai eredetű kellemetlen érzetek. A terméket nem értékelték az MR-környezetben való biztonságosság és kompatibilitás szempontjából. MR-környezetben nem vizsgálták a felmelegedést, a migrációt vagy a képképzés során keletkező műterméket. MR-környezetben biztonságossága nem ismert. A beteg vizsgálata ezzel a termékkel a beteg sérülését okozhatja.

Betegcsoport: Az ötvözetből készült tárgyak a beteg korától függetlenül használhatók. Az ötvözetet nem szabad alkalmazni, ha ismert inkompatibilitás vagy allergia áll fenn az ötvözet komponenseivel szemben.

Mellékhatások: Nincsenek ismert mellékhatások. Nem zárható ki azonban – nagyon ritka esetekben – a komponensekre adott egyéni válaszreakciók előfordulása. Ebben az esetben nem szabad használni a terméket.

Modellezés: Az öntőcsatornákat mindig a legmasszívabb modellezési területeken helyezze el, pl. a nyereggróvizás és a bázis közötti átmenetnél. Azokat a masszív területeket, amelyeket az olvadáskor csak egy vékonyan modellezett területen keresztül tud elérni, egy további 3 mm-es átmérőjű öntőcsatornával kell ellátni. Bruxizmus esetén ügyeljen az erősebb modellezésre. A pálcás rendszer esetében elvékonyítás nélkül dolgozzon.

Beagyazás: Csak foszfátkötésű beagyazó masszákat használjon a modellöntő ötvözetekhez.

Öntés: Ne melegítse túl az ötvözetet. Csak tiszta tégelyeket és minden ötvözethez külön tégelyt használjon. A tételék egyértelmű nyomon követése érdekében csak új fémét öntsön. Ha szükséges, szórjon olvasztópórt az öntőkockákra. A pontos beállítások és melegítési idők tekintetében kövesse az öntőkészülék gyártójának előírásait. Öntés után hagyja a tokos kemencét lassan kihűlni.

Kidolgozás: Lefúvatás Korox® 250 termékkel, kb. 4 bar. A kritikus területeket - pl. a kapcsok belső oldalait és a tolóerő-elosztó karokat - különösen kíméletesen kell lefúvatni (pl. Korox® 50 szóróanyaggal). Finom ogazású keményfém frézereket kerámia kötésű köveket vagy szinter gyémántokat használjon a kidolgozáshoz.

Polírozás: Fényezés (Eltropol fényezőkészülék, Wirolyt fényezőfolyadék), gumirozás (BEGO gumipolirozó, fekete) és polírozás (BEGO kobalt-krom polírozópaszta, kék). Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Kerámia leplezés: A modellöntő ötvözeteket nem lehet kerámiával leplezni.

Műanyag leplezések: A műanyag leplezőanyagokfeldolgozásakor be kell tartani a gyártók megfelelő előírásait. Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Forrasztás: Rögzítse a forrasztandó alkatrészeket (pl. a Bellatherm® forrasztó beagyazó masszával); a forrasztási rés párhuzamos falainak max. távolsága: 0,2 mm legyen. Használja a megfelelő BEGO folyósító szer. Forrasztás után a folyósító szer maradványait és a fém-oxidokat le kell maratni. Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Lézeres hegesztés: Lehetőség szerint X-varratokkal dolgozzon és használjon töltőanyagokat. Kérjük, vegye figyelembe a készülék gyártójának használati utasítását és veszélyekre vonatkozó figyelmeztetéseit! Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Tisztítás/ferdtömlítés: A kész modellöntvényeket alaposan meg kell tisztítani/le kell fertőtleníteni ultrahangos fürdőben, a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben való forralással kell megtisztítani.

Tárolási feltételek: Nem ismertek különleges tárolási feltételek.

Jótállás: Az alkalmazási technológiára vonatkozó ajánlásaink, függetlenül attól, hogy szóban, írásban vagy gyakorlati utasítások formájában kerültek kiadásra, saját tapasztalatainkon és teszteinkeken alapulnak, ezért csak iránymutatásoknak tekinthetők. Termékeink folyamatos továbbfejlesztés alatt állnak. Ezért a konstrukció és az anyagösszetétel esetleges megváltoztatásának jogát fenntartjuk. Kérjük, hogy a termékkel kapcsolatos bármely súlyos esemény bekövetkeztét jelentse a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG -nak és az illetékes hatóságoknak.

Az ártalmatlanításra vonatkozó megjegyzések: Hulladékkezelési eljárás

Termék: Az Európai Hulladék Katalógus (EHK) szerinti hulladék azonosító kód hozzárendelése a regionális hulladéktárgalmatlanítóval egyeztetve történik. Ne dobja a háztartási hulladékba.

Csomagolás: A csomagolásból minden maradékot ki kell üríteni, és azt a jogszabályi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani. Azokat a csomagolásokat, amelyekből nem lehet a maradékot kiüríteni, a regionális hulladéktárgalmatlanítóval egyeztetve kell ártalmatlanítani.



Tartsa be a használati utasítás instrukcióit



Figyelem



Lejárat dátum



Tételszám



Veszélyes anyagot tartalmaz



Sterilizálatlan

Rx only
Kizárólag szakemberek
által használható!



Katalógusszám



Orvostechnikai eszköz



Gyártó

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



使用説明書

歯科用コバルト系鑄造合金、タイプ5 Wironit®がシリンダーとして利用できます。 Wironit®はISO 22674に準拠しています。 カタログ番号50030 – 1000 g、カタログ番号50020 – 250 g、 カタログ番号50019 – 1100 g、カタログ番号50032 – 24 gサン プル	
合金特性	
ISO 22674に準拠し、ニッケル、カドミウム、ベリリウム、鉛を含有していません	
タイプ (ISO 22674準拠)	5
予熱温度	°C 950–1050
固相・液相温度	°C 1260, 1400
密度	g/cm ³ 8.3
鑄造温度	°C 1460
ヤング率	GPa 220
降伏強度 (R _{p0.2})	MPa 520
破断伸び (A ₅)	% 7
ピッカース硬度	(HV10) 360
BEGOカラーコード (白)	8
埋没材: リン酸塩系、例えばWirovest (カタログ番号51046) など	
るつぼ材: セラミック	
セラミックのベニア化: セラミックのベニア化不可	
融剤: 例えばMinoxid (カタログ番号52530)	
ろう材: Kobalt-Chrom-Lot (カタログ番号52520)	
レーザーワイヤ: Wiroweld (カタログ番号50003, 50005)	
溶融粉体: Wiro melt (カタログ番号52526)	

用途: 部分義歯用合金は、部分床義歯や組み合わせ修復などの歯科補綴の鑄造用です。

適応: 部分義歯用合金は、欠損硬組織 (歯) の状態を治療するためのものです。

禁忌: 知られている禁忌事項はありません。ただし、合金の成分に対するアレルギーなどの望ましくない生物学的反応や、電気化学的反応が、ごく稀に生じることがあります。金属材料成分に対する既知の不適合やアレルギーがある場合は、使用すべきではありません。

警告: 金属ダストは人体に有害です。研削・研磨は、適切な吸引下で行ってください。FFP3-EN149タイプの呼吸器保護をお勧めします。

注意: 補綴物が別の合金に咬合接触または隣接面接触すると、非常に稀ですが、電気化学的に誘発される過敏症が起こることがあります。この製品はMR環境下での安全性および適合性について評価が行われていません。MR環境下での発熱や移動、画像アーチファクトに関する試験は行われていません。MR環境における安全性は不明です。このデバイスを装着した患者にスキャンを行うと、患者が負傷するおそれがあります。

患者群: この合金製の成形物は、患者の年齢を問わず使用することができます。この合金は、合金成分に対する不適合性またはアレルギーが知られている場合には使用しないでください。

有害反応: 知られている有害反応はありません。ただし、人によっては単一成分に対する反応が稀に生じる可能性があることを完全に排除することはできません。このような場合は使用を中止してください。

処方が必要なデバイス: 注意: 米連邦法により、このデバイスの販売及び注文は、免許を有する歯科医に限定されています。

ワックスアップ: スプルーは、最も丈夫なワックスアップ領域に配置してください (例えばサドルとベースの間の移行部分)。溶融物が薄いモデル成形部分を通って到達できるように、丈夫な場所に追加のスプルー (Ø 3 mm) を配置してください。歯ぎしりがある場合は、より丈夫なモデル成形が必要になります。スプルーを先細にしないでください。

埋没: リン酸塩系部分義歯用埋没材を必ず使用してください。

溶融/鑄造: 合金をオーバークヒートさせないでください。必ず、清浄な磁製るつぼを用いて、合金あたり1つ使用してください。正確なバッチトレーサビリティを達成するため、必ず新しい金属で鑄造してください。該当する場合は、溶融粉体を使用します。鑄造のバ

ラメーターと手順については鑄造装置メーカーの使用説明書に従ってください。鑄造後は、鑄型をゆっくり冷却させてください。

研削: Korox® 250 (約4バール) でプラスト研磨してください。内側クラスプ側やストレスプレーカーなどの重要な領域は特に注意してプラスト研磨してください (例えばKorox® 50プラスト研磨材を使用)。仕上げには、目の細かいカーバイドか、セラミック結合ストーン、焼結ダイヤモンドのミリングツールを使用してください。

研磨: 研磨 (Eltropol研磨装置、Wirolyt研磨液)、ラバーポリッシャー研磨 (BEGOラバーポリッシャー、黒)、仕上げ研磨 (BEGOコバルトクロム研磨ペースト、青)。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

セラミックベニア: 部分義歯用合金は、セラミックベニア用ではありません。

アクリルベニア: アクリル材料のベニアは、メーカーの推奨事項に従ってください。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

はんだ付け/ろう付: はんだ付け埋没材 (例えばBellatherm®) で部品を固定します。準備した隙間は、平行な壁間で0.2 mm以内になります。適切なBEGOフラックス材料を使用します。フラックスの残留物と酸化物をエッチングで除去します。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

レーザー溶接: 可能なならば、クロス縫合および充填剤を用いてください。レーザー溶接装置のメーカーの使用説明書と危険に関する注意に従ってください。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

洗浄/消毒: 完成した部分義歯は、超音波バスの蒸気清浄、蒸留水中での煮沸により洗浄してください。

責任制限: 法律で禁止されている場合は除き、BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KGは、直接的、間接的、特殊、偶発的または帰結的であるかを問わず、また主張理論を問わず、保証、契約、過失、厳格責任を含め、この製品により生じる損失または損害の責を負いません。

保管条件: 知られている特別な保管条件はありません。

保証: 口頭か、書面か、または実践的な指導によるものを問わず、当社の使用推奨事項は、当社の経験および試行に基づくものであり、標準値として見なすことができます。当社製品は常に開発が続けられているため、構成および成分が変更されることがあります。製品に関連して重大な事例が発生した場合は、BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KGおよび所轄官庁に報告してください。

米国ラベル記載要件: デバイスのラベル表示は、FDAの該当するガイダンス文書の推奨事項に準拠しています。

廃棄方法: 以下の手順で廃棄してください:

デバイス: 地域の廃棄物処理業者に相談の上、欧州廃棄物カタログ政令 (AVV) による廃棄物キーID番号の割り当て事項を実施しなければなりません。家庭廃棄物と共に廃棄しないでください。

パッケージ: パッケージは完全に空にして、政令規制に従って適切に廃棄しなければなりません。完全に空になっていないパッケージは、地域の廃棄物処理業者に廃棄処理を依頼する必要があります。



使用説明書を参照



注意



使用期限



バッチ番号



危険物質を含みます



非滅菌

Rx only
技術担当者限定



カタログ番号



医療用デバイス



メーカー

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



사용 설명서

치과용 코발트 계열 주조 합금, 유형 5 Wironit®는 실린더로 사용할 수 있습니다. Wironit®는 ISO 22674를 준수합니다. REF 50030 – 1000g, REF 50020 – 250g, REF 50019 – 1100g, REF 50032 – 24g 샘플	
합금 특징	
ISO 22674에 따라 니켈, 카드뮴, 베릴륨 및 납이 없음	
유형(ISO 22674에 따름)	5
예열 온도	°C 950–1050
고상선, 액상선 온도	°C 1260, 1400
밀도	g/cm³ 8.3
주조 온도	°C 1460
영률	GPa 220
보증 강도(R _{p0.2})	MPa 520
파단 후 연신(A ₅)	% 7
비커스 경도	(HV10) 360
BEGO 색상 코드(흰색)	8
매몰재: 인산염 결합, 예를 들어 Wirovest (REF 51046)	
도가니 재료: 세라믹	
비니어링 세라믹: 세라믹 비니어링 불가	
플럭스: 예를 들어 Minoxid(REF 52530)	
브레이징 재료: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
레이저 와이어: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
용융 분말: Wiro melt (REF 52526)	

사용 목적: 부분 의치 합금은 부분 의치 및 조합물과 같은 치과 수복물의 주조에 사용됩니다.

적응증: 부분 의치 합금은 경조직(치아)이 상실된 상태를 치료하기 위한 것입니다.

금기 사항: 알려진 금기 사항은 없습니다. 그러나 합금 성분에 대한 알레르기나 같은 원치 않는 생물학적 반응이나 전기 화학적 반응은 매우 드물게 발생할 수 있습니다. 금속 물질의 성분에 대하여 알려진 불친화성 및 알레르기가 있는 경우, 사용해서는 안 됩니다.

임상적 이점: 저작 기능을 (미적 및 기능적으로) 복원하기 위한 경조직(치아)의 인공 대체.

경고: 금속 가루는 인체에 유해합니다. 연마 및 블라스팅은 적절한 진공 상태에서 실시해야 합니다. FFP3-EN149 유형의 호흡기 보호를 권장합니다!

안전 수칙: 전기 화학적 민감성은 수복물이 다른 합금과 교합 또는 근위 접촉할 때 매우 드물게 발생할 수 있습니다. 이 제품은 MR 환경에서의 안전성 및 친화성에 대해 평가되지 않았습니다. 이것은 MR 환경에서의 가열, 이동 또는 인공 음영에 대해 테스트되지 않았습니다. MR 환경에서의 안전성은 알려지지 않았습니다. 이 장치를 착용한 환자를 스캔하면 환자가 부상을 입을 수 있습니다.

환자 그룹: 합금으로 만든 물체는 환자의 나이에 관계없이 사용할 수 있습니다. 합금 성분에 대한 알려진 비호환성이나 알려진 알레르기 반응이 나타날 경우에는 합금을 사용해서는 안 됩니다.

이상 반응: 이상 반응은 알려지지 않았습니다. 그럼에도 불구하고 단일 구성 요소에 대하여 개인별 반응이 드물게 나타나는 것을 완전히 배제할 수는 없습니다. 이런 경우, 사용을 중단하십시오.

처방 장치: 주의: 미국 연방법에 따라 이 장치는 면허가 있는 치과 의사가 또는 그의 지시에 따라 제한적으로만 판매할 수 있습니다.

왁스업(Wax up): 항상 가장 단단한 왁스업 부위에 스포우를 배치하십시오(예: 안장과 베이스 사이의 전이부). 추가 스포우(Ø3mm)를 사용하여 용융물이 얇게 모델링된 부위를 통해서만 도달할 수 있는 단단한 위치를 제공하십시오. 이갈이가 있는 경우, 더 강력한 모델링이 필요합니다. 스포우를 테이퍼 가공하지 마십시오.

매몰: 인산염 결합 부분 의치 매몰재만 사용하십시오.

용융/주조: 합금을 과열하지 마십시오. 깨끗한 세라믹 도가니와 합금당 하나의 도가니만 사용하십시오. 정확한 배치 추적을 위해서는 새 금속만 주조하십시오. 적용할 수 있는 경우 멜팅 파우더를 사용하십시오. 매개변수 및 주조 절차에 대한 주조 장치 제조업체의 지침을 따르십시오. 주조 후 금형을 천천히 식하십시오.

연삭: Korox® 250을 사용하여 약 4bar로 블라스팅하십시오. 중요한 부위(예: 내부 결 쇄면과 완압 장치)는 매우 조심스럽게 블라스팅해야 합니다(예: Korox® 50 블라스팅 재료). 마감에는 미세 카바이드, 세라믹 결합 스톤 또는 소결된 다이아몬드 밀링 도구를 사용하십시오.

연마: 연마(Eltropol 연마 장치, Wirolyt 연마액), 고무 연마(BEGO 고무 연마기, 검은 색) 및 마무리 연마(BEGO 코발트 크롬 폴리싱 페이스트, 파란색), 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

세라믹 축성: 부분 의치 합금은 세라믹 축성이 아닙니다.

아크릴 축성: 아크릴 재료로 축성하려면 제조업체의 권장 사항을 준수하십시오. 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

납땀/브레이징: 납땀 매몰재(예: Bellatherm®)로 부품을 고정하십시오. 준비된 간격은 벽이 평행하고 0.2mm를 초과하지 않아야 합니다. 적합한 BEGO 플럭스 재료를 사용하십시오. 플럭스 잔류물과 산화물은 에칭해야 합니다. 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

레이저 용접: 가능하면 X-심과 필러 재료를 사용하십시오. 레이저 용접 장치의 사용 및 위험 지침에 대한 제조업체의 지침을 준수하십시오! 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

세척/살균: 최종 주조된 부분 의치는 초음파 주조를 사용하거나 증기 세척하거나 증류수로 끓여서 세척해야 합니다.

책임의 한계: 법으로 금지된 경우를 제외하고 BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG는 보증, 계약, 과실 또는 무과실 책임을 포함하여, 주장된 이론에 관계없이, 이 제품으로 인해 발생하는 직접적인, 간접적인, 특별한, 우발적인 또는 결과적인 손실이나 손상에 대해 책임 지지 않습니다.

보관 조건: 알려진 특별한 보관 조건은 없습니다.

보증: 구두로, 서면으로 또는 실제 지침으로 제공되는 당사의 사용에 대한 권장 사항은 당사의 경험과 시험에 기초한 것이며, 표준적인 값으로 간주할 수 있습니다. 당사의 제품은 지속적으로 추가 개발됩니다. 따라서 구성 및 합성이 변경될 수 있습니다. 제품과 관련하여 발생한 심각한 사고는 BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG 및 관할관청에 보고되어야 합니다.

미국 라벨링 요구 사항: 장치 라벨링은 FDA 적용 지침 문서의 권장 사항을 충족합니다.

폐기 지침: 폐기 절차는 다음과 같습니다.

장치: 유럽 폐기를 카탈로그 법령(AVV)에 따른 폐기물 핵심 식별 번호 부여는 지역 폐기물 처리업체와 협의하여 수행해야 합니다. 가정 쓰레기와 함께 버리지 마십시오.

포장재: 포장재는 완전히 비우고 법규에 따라 적절히 폐기해야 합니다. 완전히 비우지 않은 포장재는 지역 폐기물 처리업체와 협의하여 처리해야 합니다.



사용 지침 문의



주의사항



소비기한



배치 번호



유해 물질 포함



비살균

Rx only
기술자 전용!



카탈로그 번호



의로기기



제조업체

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Naudojimo instrukcija

Odontologijos srityje naudojamas kobalto (Co) pagrindo liejamasis lydinys, 5 tipas „Wironit®“ tiekiamas cilindrinę formą. „Wironit®“ atitinka ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g mėginys	
Lydinio savybės	
Pagal ISO 22674 be nikelio, kadmio, berilio ir švino	
Tipas (pagal ISO 22674)	5
Pašildymo temperatūra	°C 950–1050
Sukietėjimo, suskystėjimo temperatūra	°C 1260, 1400
Tankis	g/cm ³ 8.3
Liejimo temperatūra	°C 1460
Tampros modulis	GPa 220
0,2 % įprasto takumo riba (R _{p0.2})	MPa 520
Pailgėjimas po trūkio (A ₅)	% 7
Kietumas pagal Vickerso skalę	(HV10) 360
BEGO spalvos kodas (balta)	8
Pakavimo masė: sujungta su fosfatais, pvz., „Wirovest“ (REF 51046)	
Indo medžiaga: keramika	
Padengimo keramika: keramika nedengiama	
Fliuso medžiaga: pvz., „Minoxyd“ (REF 52530)	
Litavimas: „Kobalt-Chrom-Lot“ (REF 52520)	
Lazerio viela: „Wiroweld“ (REF 50003, 50005)	
Lydymo mišiniai: „Wiro melt“ (REF 52526)	

Numatytoji paskirtis: Modelių formavimo lydiniai skirti dantų restauracijoms, tokioms kaip suformuoti modeliai ir kombinuotos operacijos.

Indikacija: Modelių formavimo lydiniai yra skirti prarastam kietajam audiniui (dantims) gydyti.

Kontraindikacija: Nėra žinomos jokios kontraindikacijos. Labai retais atvejais gali kilti nepageidaujamos biologinio (pvz., alergijos lydinio sudedamosioms dalims) arba elektrocheminio pobūdžio reakcijos. Esant žinomam nesuderinamumui arba žinomoms alergijoms lydinio sudedamosioms dalims, lydinio reikėtų nenaudoti.

Klinikinė paskirtis: Dirbtinis prarasto kietojo audinio (dantų) pakaitalas, skirtas kramtymo funkcijai atkurti (estetiniais ir funkciniais sumetimais).

Įspėjimai: Metalų dulks yra kenksmingos. Šlifavimo ir švitinimo veiksmai turi būti atliekami tinkamai siurbiant. Rekomenduojama FFP3-EN149 tipo kvėpavimo takų apsauga!

Atsargumo nurodymai: Įvykus aproksimaliniam arba okliuziniam kontaktui su kitais metalais, labai retais atvejais galimi elektrocheminio pobūdžio nemalonūs pojūčiai. Priemonės saugumas ir suderinamumas su MR aplinka nebuvo įvertintas. Nebuvo patikrintas kaitimas, migravimas ir vaizdiniai artefaktai MR aplinkoje. Saugumas MR aplinkoje nėra žinomas. Pacientą tiriant su šia priemone galimi paciento sužalojimai.

Pacientų grupė: Iš lydinio pagaminti daiktai gali būti naudojami neatsižvelgiant į paciento amžių. Esant žinomam nesuderinamumui arba žinomoms alergijoms lydinio sudedamosioms dalims, lydinio reikėtų nenaudoti.

Šalutiniai poveikiai: Nėra žinomi jokie šalutiniai poveikiai. Vis dėlto negalima atmesti, kad labai retais atvejais gali kilti individualių reakcijų dėl komponentų. Tokiu atveju priemonės reikėtų nenaudoti.

Modeliavimas: Liejimo formų kanalus visada uždėkite ant masyviausių modeliavimo zonų, pvz., ties perėjimu nuo atramos laikiklio iki pagrindo. Masyviose vietose, kurios lydinio masę gali pasiekti tik per plono modelio zoną, nutieskite papildomą 3 mm skersmens liejinio kanalą. Jei pacientas griežta dantimis, pasirūpinkite, kad modeliai būtų stipresni. Jei naudojate paleidimo sistemą, dirbkite be atnaujinamojo sluoksnio.

Įtvirtinimas: Modelių formavimo lydiniais naudokite tik su fosfatu surištas pakavimo mases.

Išlijimas: Lydinio neperkaitinkite. Naudokite tik švarius ir kiekvienam lydiniiui atskirus lydimio tiglius. Aiškus siuntų sekimo sumetimais liekite tik naują metalą. Jei reikia, liejimo kubelius padenkite lydymo mišiniais. Tikslūs nustatymai ir kaitinimo trukmė pateikti liejimo įrenginio gamintojo specifikacijose. Išliejė liejinių įklotą leiskite jam lėtai atvėsti.

Suformavimas: Apšvitinimas naudojant „Korox® 250“, apie 4 bar. Kritinės sritis – pvz., gnybtų vidinės pusės ir postūmio paskirstymo sąsagos, apšvitinkite itin atsargiai (pvz., naudodami priemonę

„Korox® 50“). Ruošimo darbams naudokite smulkaus dantytumo kietlydinio frezas, keramika padengtus akmenis arba aglomeruotus deimantus.

Poliravimas: Nublizginkite (blizginimo prietaisu „Eltropol“, blizginimo skysčiu „Wirolyt“), gumuokite (juodu BEGO gumos poliurokliu) ir poliuruokite (mėlyna BEGO kobalto ir chromo poliravimo pasta). Paviršių švariai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Padengimas keramika: Modelių formavimo lydiniai negali būti dengiami keramika.

Padengimas plastikis: Apdirbdami plastikinės padengimo medžiagas laikykitės atitinkamų gamintojo nurodymų. Paviršių švariai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Litavimas: Lituojamas dalis užfiksukite (pvz., lituojama pakavimo mase „Bellatherm“), lygiagretus su sienelėmis litavimo tarpas: maks. 0,2 mm. Naudokite tinkamą BEGO fliusą. Baigus suvirinimą nuplaukite skysčių likučius ir metalo oksidus. Paviršių švariai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Lazerinis suvirinimas: Jei įmanoma, dirbkite su X šiuole ir užpildymo medžiaga. Laikykitės prietaiso gamintojo naudojimo instrukcijos ir pavojaus nuorodų. Paviršių švariai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Valymas/dezinfekavimas: Gatavi modelių liejiniai turi būti kruopščiai nuvalomi / dezinfekuojami ultragarsų vonioje, nuplaunamas jų paviršius purškiant garais arba virinamas distiliuotame vandenyje.

Laikymo sąlygos: Nėra žinoma jokių specialių laikymo sąlygų.

Garantija: Mūsų techninės naudojimo rekomendacijos, nesvarbu, ar pateiktos žodžiu, raštu, ar praktinėse instrukcijose, grindžiamos mūsų pačių patirtimi ir bandymais, todėl gali būti laikomos tik orientacinėmis. Mūsų priemonės nuolat tobulinamos. Todėl pasilikame teisę daryti konstrukcijos ir sudėties pakeitimus. Apie su priemone susijusį rimtą incidentą praneškite „BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG“ ir kompetentingai institucijai.

Šalinimo nurodymai: Atliekų tvarkymo procedūra

Priemonė: Norint priskirti atliekų numerį pagal Europos atliekų katalogą (AVV), reikia pasitarti su regioniniu atliekų šalinimo centru. Nešalinkite su buitinėmis atliekomis.

Pakuotė: Pakuotės turi būti visiškai ištuštintos ir šalinamos laikantis tinkamo šalinimo įstatymų nuostatų. Pakuotės, kurių negalima visiškai ištuštinti, turi būti šalinamos pasitarus su regioniniu atliekų šalinimo centru.



Laikytis naudojimo instrukcijos



Dėmesio



Tinka naudoti iki



Partijos numeris



Sudėtyje yra pavojingos medžiagos



Nesterilus

Rx only
Tik kvalifikuotam
personalui!



Artikulo numeris



Medicinos priemonė



Gyártó

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Lietošanas pamācība

Dentāls Co bāzes lējuma leģējums, 5. tips Wironit® ir pieejams cilindru veidā. Wironit® atbilst ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g paraugs	
Sakašējuma īpašības	
Saskaņā ar ISO 22674 nesatur niķeli, kadmiju, beriliju un svini	
Tips (saskaņā ar ISO 22674)	5
Priekšsildīšanas temperatūra	°C 950–1050
Solidus, šķidrums temperatūra	°C 1260, 1400
Blīvums	g/cm ³ 8.3
Liešanas temperatūra	°C 1460
Elastības modulis	GPa 220
0,2 % pagarinājuma spriegums (R _{p0,2})	MPa 520
Pagarinājums pēc pārrāvuma (A _g)	% 7
Vikera cietība	(HV10) 360
BEGO krāsas kods (balts)	8
Ieguldīšanas masa: saistīta ar fosfātu, piem., Wirovest (REF 51046)	
Tīģeļa materiāls: keramika	
Pārklājuma keramika: nav pārklājams ar keramiku	
Kausnis: piem., Minoxid (REF 52530)	
Lodmateriāls: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lāzera stieple: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Pulveris kausēšanai: Wiro melt (REF 52526)	

Paredzētais nolūks: Modeļa lējuma leģējumi ir paredzēti tādu dentālo restaurāciju izgatavošanai kā modeļu leģējumi un kombinētie darbi.

Indikācija: Modeļa lējuma leģējumi ir paredzēti trūkstošo košanas funkciju (zobu) atjaunošanai.

Kontrindikācija: Ir zināmas kontrindikācijas. Ļoti retos gadījumos var rasties nevēlama bioloģiska (piem., alerģijas pret leģējuma sastāvdaļām) vai elektrokīmiska reakcija. Ja ir zināma nesaderība vai alerģijas uz leģējuma sastāvdaļām, leģējumu neizmanto.

Klīniskie ieguvumi: Zaudēta tekstolīta (zobu) maksīgais aizvietotājs košanas funkciju atjaunošanai (estētiskai un funkcionālai).

Brīdinājumi: Metāla putekļi ir kaitīgi veselībai. Slīpēšana un starošana ir jāveic, izmantojot piemērotu atsūkšanu. Ir ieteicams valkāt FFP3-EN149 tipa elpceļu aizsarglīdzekļus!

Piesardzības pasākumi: Aproximāla vai okluzāla kontakta gadījumā ar citiem metāliem ļoti retos gadījumos var rasties nepatīkamas sajūtas elektroķīmiskas reakcijas dēļ. Nav veikta ierīces drošības un saderības novērtēšana magnētiskās rezonanses vidē. Nav testēta ierīces sildīšana, migrācija un attēla pārveide magnētiskās rezonanses vidē. Drošība magnētiskās rezonanses vidē nav zināma. Ja tiek izmeklēts patients, kuram ir šī ierīce, patients var tikt ievainots.

Pacientu grupa: Leģējuma objektus var izmantot neatkarīgi no pacienta vecuma. Ja ir zināma nesaderība vai alerģijas uz leģējuma sastāvdaļām, leģējumu neizmanto.

Blakusefekti: Nav zināma blakusedarbība. Tomēr nav izslēgts, ka ļoti retos gadījumos var rasties individuāla reakcija uz komponentiem. Tādā gadījumā ierīci nelietot.

Modelēšana: Vienmēr novietojiet liešanas kanālus uz lielākajām modelēšanas virsmām, piemēram, pie pārejas no padeves saglabāšanas pie pamatnes. Lielas vietas, kurās kausējums var nokļūt tikai caur šauri modelētu vietu, aprikojiet ar papildu liešanas kanālu ar Ø 3 mm. Bruksisma gadījumā lietot stiprāku modelēšanu. Pie uzsākšanas sistēmas strādāt bez atjaunošanas.

Iegulšana: Modeļa lējuma leģējumiem izmantot tikai ar fosfātu saistītas iegulšanas masas.

Liešana: Nepārkarsēt leģējumu. Izmantojiet tikai tīrus un katram leģējumam jaunus tīģeļus. Lai varētu izsekot partiju, liet tikai jaunu metālu. Ja nepieciešams, pārkaisīt liešanas lodi ar kausējuma pulveri. Precīzus iestatījumus un karsēšanas laikus sk. liešanas ierīces ražotāja sniegtajos norādījumos. Pēc liešanas ļaut mufelim lēnām atdzist.

Apstrāde: Starošana ar Korox® 250, apm. 4 bāri. Jo īpaši rūpīgi apstarot kritiskos apgabalus, piem., skavu iekšpusi un stumšanas sadalījuma sviras (piem., ar starošanas līdzekli Korox® 50). Apstrādei izmantot cietmetāla frēzes ar smalkiem zobīņiem, keramiski saistītus akmeņus vai sintētiskos dimantus.

Pulēšana: Spodrināšana (spodrināšanas ierīce Eltropol, spodrināšanas šķidrums Wirolyt), gumijošana (BEGO gumijas pulētājs, melns) un pulēšana (BEGO kobalta hroma pulēšanas pasta, zila). Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Keramikas pārklājums: Modeļa lējuma leģējumi nav keramiski apdarināmi.

Plastmasas pārklājumi: Plastmasas pārklājumu materiālu apstrādē ievērot atbilstošos ražotāja norādījumus. Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Lodēšana: Fiksēt lodējamās daļas (piem., ar lodēšanas fiksācijas masu Bellatherm®); paralēlā lodēšanas sprauga maks. 0,2 mm. Izmantot piemērotu BEGO kausēšanas līdzekli. Pēc lodēšanas kausēšanas līdzekļa atliekas un metāla oksīdi ir jāapstrādā ar skābi. Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Lāzermetināšana: Ja iespējams, strādāt ar X šuvi un pievienojuma materiālu. Lūdzu, ievērojiet ierīces ražotāja lietošanas instrukciju un norādījumus par bīstamību. Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Tīrīšana/dezinfekcija: Gatavie modeļa leģējumi ir rūpīgi jānotīra/jādezinficē ultraskaņas vannā, virsma ir jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Glabāšanas nosacījumi: Nav zināmi īpaši uzglabāšanas nosacījumi.

Garantija: mūsu tehniskie lietošanas ieteikumi gan mutiskā, gan rakstiskā formā, vai arī praktiskas instrukcijas veidā pamatojas uz mūsu pieredzi un izmēģinājumiem, tādēļ tie ir uzskatāmi par orientējošām vērtībām. Mūsu ierīces izstrāde pastāvīgi turpinās. Tāpēc mēs paturam tiesības veikt konstrukcijas un sastāva izmaiņas. Jebkāds nopietns ar ierīci saistīts negadījums būtu jāpaziņo BEGO Bremer Goldschlāgerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG un kompetentajai iestādei.

Utilizācijas norādījumi: Atkritumu apstrādes process

Ierīce: Piešķirto atkritumu koda numuru skatiet attiecīgajā Eiropas atkritumu katalogā (AVV), sazinoties ar vietējo atkritumu apsaimniekotāju. Neizmetiet māsaimniecības atkritumus.

Iepakojums: No iepakojumiem ir jāizber visi atlikumi, un tie ir jāutilizē atbilstoši likumā noteiktajiem priekšrakstiem. Neiztukšojami iepakojumi ir jāutilizē tā, kā to ir norādījis vietējais atkritumu apsaimniekotājs.



Ievērot lietošanas pamācību



Uzmanību



Derīgs līdz



Partijas numurs



Satur bīstamu vielu



Nav sterils

Rx only
Tikai kvalificētam
personālam!



Artikula numurs



Medicīniskā ierīce



Ražotājs

BEGO Bremer Goldschlāgerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instrukcja używania

Stomatologiczny stop odlewniczy na bazie kobaltu, typ 5 Wironit® jest dostarczany w formie wałeczków. Wironit® jest zgodny z normą ISO 22674. Nr kat. 50030 – 1000 g; nr kat. 50020 – 250 g; nr kat. 50019 – 1100 g; nr kat. 50032 – 24 g próbka	
Właściwości stopu	
Zgodnie z normą ISO 22674 nie zawiera niklu, kadmu, berylu i ołowiu.	
Typ (zgodnie z ISO 22674)	5
Temperatura wstępnego ogrzewania	°C 950–1050
Temperatura solidus, likwidus	°C 1260, 1400
Gęstość	g/cm ³ 8.3
Temperatura odlewania	°C 1460
Moduł Younga	GPa 220
0,2% umowna granica plastyczności (R _{p0,2})	MPa 520
Wydłużenie przy zerwaniu (A ₅)	% 7
Twardość Vickersa	(HV10) 360
Kod kolorystyczny BEGO (biały)	8
Masa ostaniająca: fosforanowa, np. Wirovest (nr kat. 51046)	
Materiał tygla: ceramika	
Ceramika do licowania: nie nadaje się do licowania ceramiką	
Topnik: np. Minoxid (nr kat. 52530)	
Lutowie: Kobalt-Chrom-Lot (nr kat. 52520)	
Drut laserowy: Wiroweld (nr kat. 50003, 50005)	
Proszek topnikowy: Wiromelt (nr kat. 52526)	

Przewidziane zastosowanie: Stopy do odlewów szkieletowych są przeznaczone do wytwarzania uzupełnień stomatologicznych, takich jak protezy szkieletowe i prace łączone.

Wskazania: Stopy do odlewów szkieletowych są przeznaczone do leczenia ubytków tkanek twardych (zębów).

Przeciwwskazania: Nie są znane żadne przeciwwskazania. W bardzo rzadkich przypadkach możliwe jest wystąpienie niepożądanych reakcji biologicznych (np. alergii na składniki stopu) lub elektrochemicznych. W przypadku znanych nietolerancji lub alergii na składniki stopu nie należy go stosować.

Korzyść kliniczna: Sztuczne protezy brakujących tkanek twardych (zębów) w celu przywrócenia funkcji żucia (pod względem estetycznym i funkcjonalnym).

Ostrzeżenia: Pyły metalowe są szkodliwe dla zdrowia. Szlifowanie i piaskowanie powinno odbywać się przy zastosowaniu odpowiedniego systemu odsysającego. Zaleca się stosowanie ochrony dróg oddechowych typu FFP3-EN149!

Środki ostrożności: W przypadku aproksymalnego lub okluzalnego kontaktu z innymi metalami, w bardzo rzadkich, sporadycznych przypadkach mogą wystąpić uwarunkowane elektrochemicznie parestezje. Wyrób nie został oceniony pod kątem bezpieczeństwa i kompatybilności w środowisku MRI. Nie był badany pod kątem nagrzewania, migracji lub artefaktów obrazowania w środowisku MRI. Bezpieczeństwo stosowania w środowisku MRI nie jest znane. Badanie tą metodą pacjenta, u którego zastosowano opisany wyrób, może prowadzić do wystąpienia u niego urazów.

Grupa docelowa pacjentów: Elementy wykonane ze stopu można stosować niezależnie od wieku pacjenta. W przypadku znanych nietolerancji lub alergii na składniki stopu, nie należy go stosować.

Działania niepożądane: Nie są znane żadne działania niepożądane. Nie można jednak wykluczyć możliwości wystąpienia bardzo rzadkich, indywidualnych reakcji na poszczególne składniki. W takim wypadku nie należy stosować wyrobu.

Modelowanie: Kanały wlewowe umieszczać zawsze w najbardziej masywnych obszarach modelowania, np. na przejściu między siodłem a podstawą. Masywne miejsca, do których wytop może dostać się tylko poprzez wąsko wymodelowany obszar, zaopatrzyć w dodatkowy kanał wlewowy o \varnothing 3 mm. W przypadku bruksizmu modelować grubiej. W przypadku systemu kanałowego pracować bez przewężeń.

Zatapanie: Stosować wyłącznie fosforanowe masy ostaniającego stopów do odlewów szkieletowych.

Odlewanie: Nie przegrzewać stopu. Używać wyłącznie czystych, właściwych dla każdego stopu tygli wytopowych. Celem jednoznacznej identyfikacji partii, do odlewania stosować wyłącznie nowy metal. W razie potrzeby posypać kostki stopu proszkiem topnikowym. W zakresie dokładnych ustawień i czasów nagrzewania należy przestrzegać zaleceń producenta sprzętu do odlewania. Muflę po odlaniu pozostawić do powolnego ostygnięcia

Wykańczanie: Piaskować materiałem Korox® 250, ciśn. ok. 4 bar. Obszary krytyczne – np. wewnętrzne strony klamer i ramiona rozkładu naprężeń ścinających – piaskować szczególnie ostrożnie (np. piaskiem

Korox® 50). Do obróbki wykończeniowej stosować frezy węglkowe o drobnym użębieniu, ceramiczne kamienie szlifierskie lub diamenty spiekane.

Polerowanie: Przeprowadzić wyblyszczanie (przyrząd do wyblyszczania Eltropol, płyn do wyblyszczania Wirolit), gumkowanie (gumowa tarcza polerska BEGO, czarna) i polerowanie (chromowo-kobaltowa pasta polerska BEGO, niebieska). Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Licowanie ceramiką: Stopy do odlewów szkieletowych nie są przeznaczone do licowania ceramiką.

Licowanie kompozytem: Stosując kompozytowe materiały licujące należy przestrzegać odpowiednich instrukcji ich producentów. Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Lutowanie: Zamocować lutowane elementy (np. za pomocą masy osłaniającej do lutowania Bellatherm®); zachować równoległościenną szczelinę o szer. maks. 0,2 mm. Zastosować odpowiedni topnik BEGO. Po lutowaniu wykwaśnić pozostałości topnika i tlenki metali. Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Spawanie laserowe: Jeśli jest to możliwe, należy pracować spoiną typu X przy zastosowaniu materiału dodatkowego. Należy przestrzegać instrukcji używania i informacji o zagrożeniach udostępnionych przez producenta urządzenia! Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Czyszczenie/dezynfekcja: Gotowe odlewy szkieletowe należy dokładnie oczyścić/zdezynfekować w myjce ultradźwiękowej, czyszcząc powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Warunki przechowywania: Nie obowiązują żadne specjalne warunki przechowywania.

Gwarancja: Zalecenia dotyczące stosowania udzielone przez nas ustnie, pisemnie lub w formie praktycznych instrukcji opierają się na naszych własnych doświadczeniach i próbach, dlatego też należy traktować je wyłącznie jako orientacyjne wytyczne. Nieustannie rozwijamy i ulepszymy nasze wyroby. W związku z tym, zastrzegamy sobie możliwość wprowadzania zmian w ich konstrukcji i składzie. Każdy poważny incydent związany z wyrobami należy zgłaszać firmie BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG oraz właściwemu organowi.

Unieszkodliwienie: Sposób postępowania z odpadami

Wyrób: Kod odpadów zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów (AVV) należy przypisać w porozumieniu z regionalnym przedsiębiorstwem unieszkodliwiania odpadów. Nie usuwać łącznie z odpadami komunalnymi.

Opakowanie: Opakowania należy opróżnić i przekazać do fachowego unieszkodliwienia zgodnie z przepisami prawa. Opakowania, których nie można całkowicie opróżnić, muszą być poddawane unieszkodliwieniu w porozumieniu z regionalnym przedsiębiorstwem unieszkodliwiania odpadów.



Zajrzyj do instrukcji używania



Ostrzeżenie



Użyć do daty



Kod partii



Zawiera substancję niebezpieczną



Niesterylny

Rx only
Wyłącznie dla specjalistycznego personelu!



Numer katalogowy



Wyrób medyczny



Wytwórca

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instrucțiuni de utilizare

Aliaj dentar de turnare pe bază de cobalt, tip 5 Wironit® se livrează sub formă de cilindri. Wironit® corespunde ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – probă de 24 g	
Caracteristici ale aliajului	
Fără conținut de nichel, cadmiu, beriliu și plumb, în conformitate cu ISO 22674	
Tip (conform ISO 22674)	5
Temperatură de preîncălzire	°C 950–1050
Temperatură în stare solidă-lichidă	°C 1260, 1400
Densitate	g/cm ³ 8.3
Temperatură de turnare	°C 1460
Modul de elasticitate	GPa 220
Limită de alungire 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 520
Alungirea la rupere (A ₅)	% 7
Duritate Vickers	(HV10) 360
Cod color BEGO (alb)	8
Masă de înglobare: pe bază de fosfat, de ex. Wirovest (REF 51046)	
Material creuzet: ceramică	
Ceramică pentru învelișuri: nu poate fi căptușit cu ceramică	
Fondant: de ex. Minoxid (REF 52530)	
Lipire: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Sârmă pentru sudură laser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Pulbere de topire: Wiro melt (REF 52526)	

Scop propus: aliajele pentru turnare de modele sunt destinate fabricării restaurărilor dentare, cum ar fi modele turnate și lucrări combinate.

Indicație: aliajele pentru turnare de modele sunt destinate tratării țesutului dur (dinți) lipsă.

Contraindicație: nu sunt cunoscute contraindicații. În cazuri foarte rare pot interveni reacții biologice (ca de ex. alergii față de componentele aliajului) sau electrochimice nedorite. În cazul unor incompatibilități sau alergii cunoscute față de componentele aliajului, se va evita utilizarea acestui aliaj.

Beneficiu clinic: Substitut artificial pentru țesut dur pierdut (dinți), pentru restabilirea funcției de mestecare (estetic și funcțional).

Avertismente: Pulberile metalice sunt toxice. Ștefuirea și sablarea se vor realiza cu aspirare corespunzătoare. Se recomandă purtarea unei măști de protecție a respirației de tip FFP3-EN149!

Indicații de precauție: În cazul contactului apoximal sau ocluzal cu alte metale, în cazuri foarte rare pot interveni reacții de intoleranță electrochimică. Dispozitivul nu a fost verificat în ceea ce privește siguranța și compatibilitatea cu un mediu RM (rezonanță magnetică). Nu a fost testat în ceea ce privește încălzirea, deplasarea sau apariția artefactelor de imagine într-un mediu RM (rezonanță magnetică). Siguranța într-un mediu RM (rezonanță magnetică) nu este cunoscută. Examinarea unui pacient cu acest produs poate duce la rănirea pacientului.

Grupa de pacienți: Obiectele din aliaj pot fi utilizate independent de vârsta pacientului. În cazul unor incompatibilități sau alergii cunoscute față de componentele aliajului, se va evita utilizarea acestui aliaj.

Efecte secundare: Nu sunt cunoscute efecte secundare. Cu toate acestea, nu poate fi exclus ca în cazuri foarte rare să intervină reacții individuale față de componente. În acest caz se va renunța la utilizarea dispozitivului.

Modelare: Se vor amplasa canalele de turnare întotdeauna în zonele de modelare cele mai masive, de ex. la trecerea postamentului către bază. Zonele masive care ajung la topitură doar printr-o zonă îngust modelată, trebuie prevăzute cu un canal de turnare suplimentar de Ø 3 mm. În caz de bruxism acordată atenție unei modelări mai puternice. Nu îngustați canalul de turnare.

Înglobare: Utilizați numai mase de înglobare pe bază de fosfat pentru aliajele pentru turnare de modele.

Turnare: Nu supraîncălziți aliajul. Folosiți numai creuzete de topire curate, câte unul pentru fiecare aliaj. Pentru identificarea exactă a fiecărei șarje, utilizați la turnare numai metale noi. Dacă este necesar, presărați pulbere de topire peste forma de turnare. Aveți în vedere instrucțiunile producătorilor dispozitivelor de turnare pentru respectarea setărilor și a timpilor de încălzire. După turnare lăsați mufa să se răcească lent.

Finisare: Sablați cu Korox® 250 la cca. 4 bar. Zone critice – de ex. partea interioară a clemelor și brațele de distribuție a tracțiunii - se vor sabla cu deosebită grijă (de ex. material de sablare Korox® 50). Pen-

tru finisare folosiți freze din metal dur cu dantură fină, pietre dure înglobate în ceramică sau diamante sintetice.

Lustruire: Se va da luciu (aparat de creare luciu Eltropol, lichid pentru luciu Wirolyot), se va guma (material de lustruire BEGO, negru), după care se va lustrui (pastă de lustruire cu cobalt și crom BEGO, albastră). Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Îveliș ceramic: Aliajele pentru turnare de modele nu pot fi îmbrăcate în ceramică.

Învelișuri din materiale plastice: Pentru prelucrarea învelișurilor din materiale plastice, se vor respecta instrucțiunile producătorilor respectivi. Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Lipire: Fixați piesele de lipit (de ex. cu masă de lipire Bellatherm®), joc de lipire cu pereți paraleli: max. 0,2 mm. Se utilizează fondant BEGO. După lipire, resturile de fondant și oxizi metalici se elimină cu acid. Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Sudură cu laser: Dacă este posibil se va lucra cu sudură X și material de adaos. Vă rugăm să respectați instrucțiunile de utilizare și indicațiile de pericol ale producătorului aparatului. Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Curățare/dezinfectare: Modelele turnate trebuie curățate/dezinfectate temeinic în baie cu ultrasunete, curățarea suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Condiții de depozitare: Nu sunt cunoscute condiții de depozitare speciale.

Garanție: Recomandările noastre tehnice de aplicare, indiferent dacă sunt prezentate verbal, în scris sau prin instruirea practică, se bazează pe propria noastră experiență și pe propriile noastre încercări și, din acest motiv, trebuie considerate ca fiind orientative. Produsele noastre sunt supuse unui proces de dezvoltare continuă. Din această cauză, ne rezervăm dreptul de a efectua modificări ale construcției și compoziției. Toate incidentele grave care au avut loc în raport cu dispozitivul trebuie raportate BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG și autorității competente.

Indicații privind eliminarea: Procedură de tratare a deșeurilor

Dispozitiv: Alocarea unui cod de deșeu conform catalogului european al deșeurilor (AVV) se va face cu consultarea unității regionale de eliminare a deșeurilor. A nu se elimina împreună cu gunoii menajeri.

Ambalaj: Ambalajele trebuie golite de resturi și trebuie eliminate în mod corespunzător, conform prevederilor legale. Ambalajele care nu pot fi golite de resturi se vor elimina de comun acord cu unitatea regională de eliminare a deșeurilor.



A se urma instrucțiunile de utilizare



Atenție



Termen de valabilitate



Număr lot



Conține substanțe periculoase



Nesteril

Rx only
A se utiliza doar de către personalul de specialitate!



Cod articol



Dispozitiv medical



Producător

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Návod na použitie

Dentálna kobaltová základná odlievacia zliatina, typ 5 Wironit® sa dodáva vo forme valčekov. Wironit® spĺňa požiadavky normy ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g vzorka	
Vlastnosti zliatiny	
V súlade s normou ISO 22674 neobsahuje nikel, kadmium, berýlium a olovo	
Typ (podľa ISO 22674)	5
Predhrievacia teplota	°C 950–1050
Teplota pevného a kvapalného skupenstva	°C 1260, 1400
Hustota	g/cm ³ 8.3
Odlievacia teplota	°C 1460
Modul elasticity	GPa 220
0,2 % hranica pružnosti (R _{p0,2})	MPa 520
Príťaženie pri prerhnutí (A ₅)	% 7
Tvrdosť podľa Vickersa	(HV10) 360
Farebný kód BEGO (biela)	8
Materiál odlievacej formy: fosfátom viazaný, napr. Wirovest (REF 51046)	
Materiál téglika: Keramika	
Krycia keramika: nie je možné keramicky prekryť	
Tavivo: napr. Minoxid (REF 52530)	
Spájka: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserový drôt: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Taviaci prášok: Wiromelt (REF 52526)	

Zamýšľaný účel: Zliatiny na odlievanie modelov sú určené na výrobu dentálnych rekonštrukcií, ako sú modelové odliatky a kombináčnej práce.

Indikácia: Zliatiny na odlievanie modelov sú určené na ošetrovanie chýbajúceho tvrdého tkaniva (zuby).

Kontraindikácia: Nie sú známe žiadne kontraindikácie. Vo veľmi ojedinelých prípadoch sa môžu vyskytnúť neželané biologické (napr. alergie na zložky zliatiny) alebo elektrochemické reakcie. V prípade známej nekompatibility alebo známej alergie na zložky zliatiny by sa zliatina nemala používať.

Klinické použitie: Umelá náhrada strateného tvrdého tkaniva (zuby) na obnovenie žuvacej funkcie (estetická a funkčná).

Varovania: Kovový prach je zdraviu škodlivý. Brúsenie a pieskovanie by sa malo vykonávať s vhodným odsávaním. Odporúčame používať ochranu dýchacích ciest typu FFP3-EN149!

Preventívne opatrenia: Vo veľmi zriedkavých prípadoch môže pri aproximálnom alebo okružnom kontakte s inými kovmi dôjsť k elektrochemicky podmieneným nepríjemným vnemom. Výrobok nebol posúdený z pohľadu bezpečnosti a kompatibility v prostredí MR. Nebolo testované zahrievanie, migrácia ani obrazové artefakty v prostredí MR. Bezpečnosť v prostredí MR nie je známa. Vyšetrenie pacienta s týmto výrobkom môže mať za následok poranenie pacienta.

Skupina pacientov: Objekty zo zliatiny je možné používať nezávisle od veku pacienta. V prípade známej nekompatibility alebo známej alergie na zložky zliatiny by sa zliatina nemala používať.

Vedľajšie účinky: Nie sú známe žiadne vedľajšie účinky. Vo veľmi ojedinelých prípadoch však nie je možné vylúčiť výskyt individuálnej reakcie na zložky. V takom prípade výrobok nepoužívajte.

Modelovanie: Liace kanály vždy umiestňujte na najmasívnejších oblastiach modelovania, napr. na prechode retencie sedla k základni. Masívne miesta, ktoré tavenina môže dosiahnuť iba cez tenko vymodelovaný úsek, je potrebné vybaviť dodatočným liacim kanálom Ø 3 mm. Pri bruxizme dbajte na pevnejšiu modeláciu. Pri kolíkovom systéme pracujte bez omladzovania.

Zalievanie: Pre zliatiny na odlievanie modelov používajte iba zalievacie hmoty viazané fosfátmi.

Liatie: Predchádzajte prehriatiu zliatiny. Používajte iba čisté a pre každú zliatinu samostatné taviace tégličky. Na účely jednoznačnej spätnej vysledovateľnosti šarže používajte na odlievanie iba nový kov. V prípade potreby posypte odliatu kocku tavitelným práškom. Pre správne nastavenia a doby ohrevu dodržiavajte údaje výrobcu odlievacieho prístroja. Muffu nechajte po naliatí pomaly vychladnúť.

Opracovanie: Pieskovanie práškom Korox® 250, cca 4 bar. Kritické oblasti – napr. vnútorné strany svoriek a posuvné rozdeľovacie ramená pieskujte obzvlášť šetrne (napr. pieskovací prostriedok Korox® 50). Na účely opracovania používajte frézy z tvrdokovu s jemným ozubením, keramicky stmelené kamene alebo sintrované diamanty.

Leštenie: Leštenie na vysoký lesk (leštiaci prístroj Eltropol, leštiaca kvapalina Wirolyt), leštenie gume-

nými nástrojmi (gumený leštiaci nástroj BEGO, čierny) a leštenie (leštiaca pasta na báze kobaltu a chrómu BEGO, modrá). Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Keramické prekrytie: Pri zliatinách na odlievanie modelov nie je možné keramické prekrytie.

Kompozitné prekrytia: Pri spracovaní kompozitných krycích materiálov sa musia dodržiavať príslušné pokyny výrobcu. Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Spájkovanie: Spájkované diely zafixujte (napr. zalievacia hmota Bellatherm®), spájkovacia medzera s rovnobežnými stenami: max. 0,2 mm. Používajte vhodné tavivo BEGO. Po spájkovaní odstráňte zvyšky taviva a oxidy kovov kyselinou. Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Laserové zvárание: Podľa možnosti vždy pracujte so švom v tvare X a krycím materiálom. Dodržiavajte návod na použitie a bezpečnostné upozornenia výrobcu zariadenia! Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Čistenie/dezinfekcia: Hotové odliatky modelov sa musia dôkladne vyčistiť/dezinfikovať v ultrazvukovom kúpeli, ich povrchy sa musia vyčistiť prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Podmienky skladovania: Nie sú známe žiadne špeciálne skladovacie podmienky.

Záruka: Naše odporúčania týkajúce sa techniky použitia, bez ohľadu na to, či ich poskytneme ústne, písomne alebo vo forme praktických návodov, sa opierajú o naše vlastné skúsenosti a pokusy, a preto je možné ich považovať za normatívne hodnoty. Naše výrobky podliehajú neustálemu vývoju. Preto je zmena konštrukcie a zloženia vyhradená. Všetky závažné prípady, ktoré sa vyskytli v súvislosti s výrobkami, nahláste spoločnosti BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG a príslušnému úradu.

Pokyny na likvidáciu: Proces manipulácie s odpadom Výrobok: Priradenie kódového čísla odpadu podľa európskeho katalógu odpadov (AVV) sa musí vykonať po dohode s regionálnym likvidačným podnikom. Nelikvidovať s domovým odpadom. Obal: Obaly sa musia bezozvyšku vyprázdniť a odovzdať na odbornú likvidáciu v súlade so zákonnými predpismi. Obaly, ktoré nie je možné vyprázdniť bezozvyšku, sa musia zlikvidovať podľa dohody s regionálnym likvidačným podnikom.



Dodržiavajte návod na použitie



Pozor



Použite do



Číslo šarže



Vsebuje nevarno snov



Nesterilné

Rx only
Iba pre odborný personál!



Číslo výrobku



Zdravotnícka pomôcka



Výrobca

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Navodilo za uporabo

Zobna zlitina za litje na osnovi kobalta, tip 5 Wironit® dobavljamo v obliki valjev. Wironit® ustreza standardu ISO 22674. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24-g vzorec	
Lastnosti zlitine	
V skladu z ISO 22674 brez niklja, kadmija, berilija in svinca	
Tip (po ISO 22674)	5
Temperatura predogrevanja	°C 950–1050
Temperatura solidusa, likvidusa	°C 1260, 1400
Gostota	g/cm ³ 8.3
Temperatura litja	°C 1460
Modul elastičnosti	GPa 220
0,2 % Meja razteznosti (R _{p0,2})	MPa 520
Raztezanje ob lomu (A ₅)	% 7
Trdota po Vickersu	(HV10) 360
Koda barve BEGO (bela)	8
Vložna masa: vezana na fosfat, npr. Wirovest (REF 51046)	
Material talilnih lončkov: keramika	
Keramika za oblogo: oblaganje s keramiko ni mogoče	
Tekoče sredstvo: npr. Minoxyd (REF 52530)	
Lot: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserska žica: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Talilni prah: Wiromelt (REF 52526)	

Predvidena uporaba: Modelirne zlitine so namenjene izdelavi zobnih restavracij, kot so modelirne zlitine in kombinirana dela.

Indikacija: Modelirne zlitine so namenjene zdravljenju manjkajočega trdega tkiva (zob).

Kontraindikacija: Znanih kontraindikacij ni. V zelo redkih primerih se lahko pojavijo neželene biološke reakcije (na primer alergije na sestavine zlitine) ali reakcije na elektrokemični podlagi. V primeru znanih nezdružljivosti ali znanih alergij na sestavne dele zlitine se zlitine ne sme uporabljati.

Klinična korist: Umetno nadomestilo izgubljenega trdega tkiva (zob), za obnovno žvečilne funkcije (estet-ske in funkcionalne).

Opozorila: Kovinski prah je zdravju škodljiv. Brušenje in peskanje je treba opraviti z ustreznim odsesavanjem. Priporočljiva je zaščita dihal tipa FFP3-EN149!

Previdnostni ukrepi: V primeru približnega ali okluzalnega stika z drugimi kovinami se lahko v zelo redkih primerih pojavi elektrokemično pogojeno nelagodje. Izdelek ni bil ocenjen glede varnosti in združljivosti v okolju MR. V okolju MR ni bil preizkušen za ogrevanje, migracijo ali slikovne artefakte. Varnost v MR okolju ni znana. Pregled bolnika s tem izdelkom lahko pri bolniku povzroči poškodbo.

Skupina bolnikov: Predmeti iz zlitine se lahko uporabljajo ne glede na bolnikovo starost. V primeru znanih nezdružljivosti ali znanih alergij na sestavne dele zlitine se zlitine ne sme uporabljati.

Stranski učinki: Znanih stranskih učinkov ni. Kljub temu pa ni mogoče izključiti, da se v zelo redkih primerih pojavijo posamezne reakcije na sestavine. V tem primeru izdelka ne smete uporabljati.

Modelacija: Ulivalne kanale vedno postavite na najbolj masivna območja modelacije, npr. na prehodu iz zadrževanja v podlago. Zagotovite masivna območja, ki jih talina lahko doseže le skozi tanko modelirano območje z dodatnim ulivalnim kanalom Ø 3 mm. Pri bruksizmu bodite pozorni na močnejšo modelacijo. Delajte z brizgalnim sistemom brez zožitve.

Vgradnja: Za modelne zlitine uporabljajte le fosfatne obloge.

Litje: Ne pregrevajte zlitine. Uporabljajte samo čiste lončke, ki so ločeni za vsako zlitino. Zaradi jasne sledljivosti šarže ulijte samo novo kovino. Po potrebi potreujemo prah za taljenje po odlitu kocki. Za natančne nastavitve in čas gretja upoštevajte specifikacije proizvajalca naprave za ulivanje. Po ulivanju pustite, da se obroč za ulivanje počasi ohladi.

Oblikovanje: Peskanje s Korox® 250, približno 4 bare. Kritična področja - še posebej nežno peskajte notranjost objemk in roke za razdeljevanje strižnih mehanizmov (npr. abrazivno sredstvo Korox® 50). Za dodelavo uporabite fino nazobčane karbidne svedre, keramično vezane kamne ali sintrane diamante.

Poliranje: Poliranje (naprava za poliranje Eltropol, polirna tekočina Wirolyt), gumiranje (polirka za gumo BEGO, črna) in lak (polirna pasta BEGO iz kobalt-kroma, modra). Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Keramična obloga: Modelnih zlitin ni mogoče oblagati s keramiko.

Obloge iz umetne mase: Pri obdelavi plastičnih materialov za obloge je treba upoštevati ustrezna navodila proizvajalcev. Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Spajkanje: Pritrdite dele, ki jih je treba spajkati (npr. z maso za spajkanje Bellatherm®); vzporedna stena spajkalne reže: največ 0,2 mm. Uporabite ustrezno tokovno sredstvo BEGO. Ostanke tekočin in kovinske okside je treba po spajkanju nakisati. Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Lasersko varjenje: Po možnosti delajte z X-šivom in dodatnim materialom. Upoštevajte navodila za uporabo in opozorila na nevarnosti proizvajalca naprave! Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Čiščenje/razkuževanje: Končane modelirne zlitine je treba temeljito očistiti/razkužiti v ultrazvočni kopeli, površino očistiti s parnimi curki ali kuhati v destilirani vodi.

Pogoji shranjevanja: Posebni pogoji skladiščenja niso znani.

Garancija: Naša tehnična priporočila, bodisi ustna ali pisna bodisi v obliki praktičnih navodil, temeljijo na kliničnih ter lastnih izkušnjah in preizkusih. Naši izdelki so predmet nenehnega nadaljnega razvoja. Pridržujemo si pravico do sprememb v zgradbi in sestavi. Prosimo, obrnite se na BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh za vse resne dogodke, ki so se zgodili v zvezi z izdelki. Obvestite družbo Herbst GmbH & Co. KG in pristojne organe.

Nasvet glede odstranjevanja: Metode obdelave odpadkov

Izdelek: Dodelitev kodne številke odpadkov v skladu z evropskim katalogom odpadkov (AVV) je treba izvesti po posvetovanju z regionalnim podjetjem za odstranjevanje odpadkov. Ne zavrzite skupaj z gospodinjstvi odpadki.

Embalaza: Embalažo je treba popolnoma izprazniti in odstraniti v skladu z zakonskimi predpisi. Embalažo, ki je ni mogoče popolnoma izprazniti, je treba odstraniti po posvetovanju z regionalnim podjetjem za odstranjevanje odpadkov.



Upoštevajte navodila za uporabo



Pozor



Uporabno do



Številka serije



Vsebuje nevarno snov



Ni sterilno

Rx only
Samo za strokovno osebje!



Številka artikla



Medicinski pripomoček



Proizvajalec

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Bruksanvisning

Dental Co-basgjutlegering, typ 5 Wironit® levereras i form av cylindrar. Wironit® motsvarar ISO 22674. REF 50030 – 1 000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1 100 g; REF 50032 – 24 g prov	
Legeringens egenskaper	
Enligt ISO 22674 fri från nickel, kadmium, beryllium och bly	
Typ (enligt ISO 22674)	5
Förvärmningstemperatur	°C 950–1050
Solidus-/likvidustemperatur	°C 1260, 1400
Densitet	g/cm ³ 8.3
Gjuttemperatur	°C 1460
Elasticitetsmodul	GPa 220
0,2 % sträckgräns (R _{p0,2})	MPa 520
Brottöjning (A ₅)	% 7
Vickershårdhet	(HV10) 360
BEGO-färgkod (vit)	8
Inbäddningsmassa: fosfatbunden, t.ex. Wirovest (REF 51046)	
Degelmaterial: Keramik	
Blandkeramik: kan inte beläggas med keramik	
Flussmedel: t.ex. Minoxid (REF 52530)	
Lödmetall: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lasertråd: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Smältpulver: Wiromelt (REF 52526)	

Avsett ändamål: Modellgjutningslegeringar är avsedda för tillverkning av dentala restaurationer som skelett och kombinationsarbeten.

Indikation: Modellgjutningslegeringar är avsedda för behandling av bristande vävnad (tänder).

Kontraindikationer: Det finns inga kända kontraindikationer. Önskad biologiska (t.ex. allergier mot legeringens beståndsdelar) eller elektrokemiskt baserade reaktioner kan uppträda i mycket sällsynta fall. Vid känd inkompatibilitet eller känd allergi mot legeringens beståndsdelar ska legeringen inte användas.

Klinisk nytta: Konstgjord ersättning för förlorad hårdvävnad (tänder), för att återställa tuggfunktionen (estetiskt och funktionellt).

Varningar: Metalldamm är hälsovådligt. Slipning och blåstring skall ske under en lämplig utslagningsanordning. Ett andningskydd av typ FFP3-EN149 rekommenderas!

Försiktighetsanvisningar: Vid approximal eller ocklusal kontakt med andra metaller kan i mycket sällsynta fall elektrokemiskt betingade reaktioner uppstå. Produkten har inte bedömts avseende säkerhet och kompatibilitet i MR-miljö. Produkten har inte testats avseende uppvärmning, migrering eller bildartefakter i MR-miljö. Säkerhet i MR-miljö är okänd. Att undersöka en patient med denna produkt kan leda till patientskador.

Patientgrupp: Objekten från legeringen kan användas oavsett patientens ålder. Vid känd inkompatibilitet eller känd allergi mot legeringens beståndsdelar ska legeringen inte användas.

Biverkningar: Det finns inga kända biverkningar. Det går dock inte att utesluta att individuella reaktioner mot komponenter kan uppkomma i mycket sällsynta fall. I sådana fall ska produkten inte användas.

Modellering: Placera alltid gjutningskanaler i de största modelleringsområdena, t.ex. vid övergången från sadeln till basen. Använd en ytterligare gjutningskanal på \varnothing 3 mm i större områden som smältningen endast kan nå med ett tunt modellerat område. Observera starkare modellering vid bruxism. Arbeta utan avsmalning vid fästsystem.

Inbäddning: Använd endast fosfatbundna höljen till modellgjutningslegeringar.

Gjutning: Överhetta inte legeringen. Använd endast rena smältdeglar och endast en degel för varje legering. Använd endast nya metaller för tydlig spårning av satser. Strö vid behov smältpulver över gjutningsbitarna. Följ anvisningarna från gjutningsapparaternas tillverkare för exakta inställningar och uppvärmningstider. Låt kyvetten svalna långsamt efter gjutningen.

Slutbearbetning: Blåstra med Korox® 250, ca 4 bar. Rengör kritiska områden, t.ex. insidor på klamrar och stödarmar, extra varsamt (med t.ex. blåstringmedel Korox® 50). Använd fintandade hårdmetallfräsar, keramiskt bundna slipkroppar eller sintrade diamanter för slutbearbetningen.

Polering: Glänsning (glänsapparat Eltropol, glänsmedel Wirolyt), gummipolering (BEGO-gummipolerare, svart) och högglänsning (BEGO koboltkrom-poleringspasta, blå). Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Keramisk yttskiktsbehandling: Modellgjutningslegeringar kan inte blandas keramiskt.

Akrylfasader: För bearbetning av fasadmaterial av akryl ska respektive tillverkarens anvisningar observeras. Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Lödnig: Fixera delarna som ska lödas (t.ex. med lödmassa Bellatherm®); parallellväggad lödspalt: max. 0,2 mm. Använd ett lämpligt flussmedel från BEGO. Flussmedelsrester och metalloxyder måste surgöras efter lödning. Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Lasersvetsning: Arbeta om möjligt med X-fog och fyllmaterial. Observera apparattillverkarens bruksanvisning och faroanvisningar! Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Rengöring/desinficering: Färdiga skelett ska rengöras/desinficeras grundligt i ett ultraljudsbad. Rengör ytan med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Villkor för förvaring: Det finns inga speciella förvaringskrav.

Garanti: Våra användningstekniska rekommendationer, vare sig de ges muntligt, skriftligt eller i form av praktiska anvisningar, har utvecklats utifrån våra egna erfarenheter och försök och kan därför endast ses som riktvärden. Våra produkter vidareutvecklas löpande. Vi förbehåller oss därför rätten att utföra ändringar i konstruktion och sammansättning. Alla allvarliga tillbud som inträffar i samband med produkten ska anmälas till BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG och behörig myndighet.

Anvisningar om avfallshantering: Avfallshantering

Produkt: Tildelning av ett avfallsnummer enligt den europeiska avfallskatalogen (AVV) sker i samråd med den regionala ansvariga enheten för avfallshantering. Får ej hanteras som hushållsavfall.

Förpackning: Förpackningen måste tömmas helt och kasseras korrekt i enlighet med gällande föreskrifter. Förpackningar som inte kan tömmas helt måste kasseras i samråd med den regionala ansvariga enheten för avfallshantering.



Beakta bruksanvisningen



Observera



Används före



Batchnummer



Inneholder farlig stoff



Ej steril

Rx only
Endast för fackpersonala!



Artikelnummer



Medicinteknisk produkt



Tillverkare

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



คำแนะนำการใช้งาน

โลหะหล่อผสมโคบอลต์สำหรับงานทันตกรรมประเภท 5 Wironit® มีในรูปแบบทรงกระบอก Wironit® ได้มาตรฐาน ISO 22674 REF 50030 – 1,000 กรัม; REF 50020 – 250 กรัม; REF 50019 – 1,100 กรัม; REF 50032 – ตัวอย่าง 24 กรัม	
คุณลักษณะของโลหะผสม	
ปราศจากนิกเกิล แคดเมียม เบริลเลียม และสารตะกั่วตามมาตรฐาน ISO 22674	
ประเภท (ตามมาตรฐาน ISO 22674)	5
อุณหภูมิอุ่นก่อนเชื่อม	°C 950–1050
อุณหภูมิแข็งตัว, หลอมเหลว	°C 1260, 1400
ความหนาแน่น	g/cm³ 8.3
อุณหภูมิหล่อโลหะ	°C 1460
มอดูลัสของยัง	GPa 220
ความทนพิสัย (R _{0.2})	MPa 520
การยืดหลังจากแตก (A ₂)	% 7
ความแข็งแบบวิกเกอร์ (HV10)	360
รหัสสีของ BEGO (สีขา)	8
วัสดุทำเน้า: ประสานด้วยฟอสเฟต เช่น Wirovest (REF 51046)	
วัสดุเน้าหลอม: เซรามิก	
เซรามิกเคลือบผิวฟัน: ไม่สามารถประกบกับเซรามิก	
ฟลักซ์เชื่อมประสาน: เช่น Minoxid (REF 52530)	
วัสดุประสาน: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
ลวดเลเซอร์: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
ผงหลอมละลาย: Wiro melt (REF 52526)	

จุดประสงค์การใช้งาน: โลหะผสมสำหรับฟันปลอมบางส่วนใช้สำหรับกรอหรือวัสดุบูรณะทางทันตกรรม เช่น ฟันปลอมบางส่วนและวัสดุบูรณะผสม

ข้อบ่งชี้: โลหะผสมสำหรับฟันปลอมบางส่วนใช้สำหรับการรักษาการสูญเสียเนื้อเยื่อแข็ง (ฟัน)

ข้อห้ามใช้: ไม่มีข้อห้ามใช้ที่แน่ชัด อย่างไรก็ตาม อาจเกิดปฏิกิริยาทางชีวภาพที่ไม่พึงประสงค์ซึ่งพบได้น้อยมาก เช่น อาการแพ้ส่วนประกอบของโลหะผสมหรือปฏิกิริยาทางไฟฟ้าเคมี ไม่ควรใช้ในกรณีที่ทราบว่ามีภาวะไม่เข้ากันและอาการแพ้ต่อวัสดุโลหะ

ประโยชน์ทางคลินิก: วัสดุสังเคราะห์ที่ใช้ทดแทนเนื้อเยื่อแข็ง (ฟัน) เพื่อฟื้นฟูการบดเคี้ยว (เสริมความสวยงามและการใช้งาน)

คำเตือน: ผงโลหะเป็นอันตรายต่อสุขภาพ ควรทำการกรอและฟันภายใต้เครื่องดูดละอองฝอยที่เหมาะสม แนะนำให้ใช้หน้ากากกันฝุ่นประเภท FFP3-EN149!

ข้อควรระวัง: อาจเกิดอาการเสียวฟันจากปฏิกิริยาทางไฟฟ้าเคมีซึ่งพบได้น้อยมาก เมื่อวัสดุทันตกรรมบูรณะผสมหรือสัมผัสกับโลหะผสมชนิดอื่น ผลิตภัณฑ์นี้ยังไม่ได้รับการประเมินด้านความปลอดภัยและความเข้ากันได้กับสภาพแวดล้อม MR และยังไม่มีผลการทดสอบด้านความร้อน การเคลือบยา หรือถ่ายภาพรังสีเอกซ์ในสภาพแวดล้อม MR ยังไม่ทราบความปลอดภัยในสภาพแวดล้อม MR การสแกนผู้ป่วยที่มีอุปกรณ์นี้อาจทำให้ผู้ป่วยได้รับบาดเจ็บ

กลุ่มผู้ป่วย: วัสดุที่ทำจากโลหะผสมสามารถใช้ได้กับผู้ป่วยทุกวัย ไม่ควรใช้โลหะผสมในกรณีที่มีการทราบว่ามีภาวะไม่เข้ากันหรืออาการแพ้ต่อส่วนประกอบโลหะผสม

อาการไม่พึงประสงค์: ไม่มีปฏิกิริยาที่เป็นอันตรายที่แน่ชัด แต่อย่างไรก็ตาม อาจเกิดปฏิกิริยาตอบสนองกับส่วนประกอบส่วนใดส่วนหนึ่งของโลหะผสมซึ่งพบได้น้อยมาก แต่ไม่สามารถละลายได้ หากเกิดอาการดังกล่าว ให้หยุดใช้ผลิตภัณฑ์ทันที

อุปกรณ์ที่ต้องมีในสิ่งแพทย์: ระวัง: กฎหมายรัฐบาลกลางของสหรัฐฯ กำหนดให้ขายอุปกรณ์นี้โดยหรือตามใบสั่งของทันตแพทย์ที่มีใบอนุญาตเท่านั้น

การทำแบบซี่ฟันจำลอง: ให้ส่วนสำหรับหยอดโลหะอยู่บริเวณที่แข็งที่สุดของแบบจำลองซี่ฟันเสมอ เช่น บริเวณรอยต่อระหว่างสันและฐาน ให้มีบริเวณแข็งโลหะที่หลอมเหลวสามารถเข้าถึงได้ผ่านส่วนสำหรับหยอดโลหะเพิ่มเติม (Ø 3 มม.) ในกรณีที่มีการกัดฟัน ต้องใช้แบบจำลองที่มีความแข็งแรงกว่าปกติ ห้ามลดขนาดสำหรับหยอดโลหะ

การทำเน้า: ใช้วัสดุพอกประสานฟอสเฟตเท่านั้น สำหรับฟันปลอมบางส่วน

การหลอม / การหล่อ: อย่าให้โลหะผสมร้อนเกินไป ใช้เบ้าหลอมเซรามิกที่สะอาดเท่านั้น หางเบ้าหลอมต่อโลหะผสมหนึ่งประเภท เพื่อให้สามารถสลับกลับได้ ให้หล่อโลหะใหม่เท่านั้น หากเป็นไปไม่ได้ ให้ใช้ผงหลอมละลาย ปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิตอุปกรณ์หล่อโลหะสำหรับพาราเมเตอร์และขั้นตอนการหล่อ หลังจากหล่อเสร็จ ให้แบบหล่อเย็นตัวลงช้าๆ

การกรอ: ฟันด้วย Korox® 250 ที่ประมาณ 4 นาที บริเวณที่สำคัญ เช่น ตัวยึดด้านในและตัวผ่องแรงกด ต้องฟันด้วยความระมัดระวังเป็นพิเศษ (ใช้วัสดุฟัน Korox® 50) ใช้เครื่องกัดที่มีดกัดกัดคาร์ไบด์ละเอียด หินประสานเซรามิก หรือเพชรสำหรับการตกแต่ง

การขัด: การขัด (เครื่องขัด Eltropol น้ำยาขัด Wirolyt) การขัดขัด (หัวยาง BEGO สีดำ) และการขัดแต่ง (สารขัดโคบอลต์ผสมโครเมียม BEGO สีน้ำเงิน) ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการฟอมน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การเคลือบผิวฟันด้วยเซรามิก: โลหะผสมสำหรับฟันเทียมบางส่วนไม่ได้ใช้สำหรับการเคลือบผิวฟันด้วยเซรามิก

การเคลือบผิวฟันด้วยอะคริลิก: สำหรับการเคลือบผิวฟันด้วยวัสดุอะคริลิก ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิต ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการฟอมน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การบัดกรี / การประสาน: ยึดชิ้นส่วนด้วยวัสดุพอกสำหรับการบัดกรี (เช่น Bellatherm®) ช่องว่างระหว่างผนังที่เตรียมไว้ไม่ควรเกิน 0.2 มม. ใช้สารช่วยเชื่อม BEGO ที่เหมาะสม ต้องกำจัดเศษตกค้างและออกไซด์ของสารช่วยเชื่อมออก ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการฟอมน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การเชื่อมด้วยเลเซอร์: หากเป็นไปไม่ได้ ให้ใช้ X-seam และวัสดุลวด ปฏิบัติตามคำแนะนำการใช้งานของผู้ผลิต และข้อควรระวังของอุปกรณ์เชื่อมด้วยเลเซอร์ ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการฟอมน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การทำความสะอาด / การฆ่าเชื้อ: ฟันปลอมบางส่วนที่หล่อเสร็จแล้วควรได้รับการทำความสะอาดโดยใช้เครื่องล้างระบบอัลตราโซนิค โดยการฟอมน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การจำกัดความรับผิดชอบ: เว้นแต่ต้องห้ามตามกฎหมาย BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh Herbst GmbH & Co. KG จะไม่รับผิดชอบความเสียหายหรือความเสียหายใดๆ ที่เกิดขึ้นจากผลิตภัณฑ์นี้ ไม่ว่าโดยตรง โดยอ้อม พิเศษ โดยไม่ได้ตั้งใจ หรือก็ตามมา โดยไม่คำนึงถึงทฤษฎีที่มีการยืนยัน รวมถึงการรับประกัน สัญญา ความประมาท หรือความรับผิดชอบที่เคร่งครัด

สถานะการจัดเก็บ: ไม่มีสถานะการจัดเก็บพิเศษ

การรับประกัน: ไม่ว่าจะเป็นการแนะนำด้วยคำพูด ลายลักษณ์อักษร หรือเชิงปฏิบัติ คำแนะนำการใช้งานของเราเป็นไปตามการดูแลและการทดลองของเราเอง และสามารถพิจารณาเป็นคำมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์ของเราที่พัฒนาเพิ่มเติมอย่างต่อเนื่อง ดังนั้นจึงขอสงวนสิทธิ์ในการปรับเปลี่ยนโครงสร้างและองค์ประกอบโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบ เหตุการณ์ร้ายแรงใดๆ ที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ ควรรายงานไปยัง BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh Herbst GmbH & Co. KG และหน่วยงานที่รับผิดชอบ

ข้อกำหนดเกี่ยวกับการติดฉลากของสหรัฐฯ: การติดฉลากบนอุปกรณ์เป็นไปตามคำแนะนำของเอกสารแนวทางที่ใช้บังคับของ FDA

คำแนะนำการกำจัดทิ้ง: ขั้นตอนการกำจัดทิ้งมีดังนี้:

อุปกรณ์: ต้องดำเนินการตามขั้นตอนที่กำหนดโดยหมายเลขของเสียตามข้อมูบัญญัติของเสียของยุโรป (AVV) โดยปรึกษาผู้รับเหมากำจัดทิ้งของเสียในภูมิภาค ห้ามกำจัดทิ้งในถังขยะครัวเรือน

บรรจุภัณฑ์: ต้องทำให้บรรจุภัณฑ์ว่างเปล่าและกำจัดทิ้งอย่างถูกต้องตามข้อบังคับของกฎหมาย บรรจุภัณฑ์ที่มีวัสดุหลงเหลืออยู่ต้องกำจัดทิ้งโดยร่วมมือกับผู้รับเหมากำจัดทิ้งของเสียในภูมิภาค



โปรดดูคำแนะนำการใช้งาน



ระวัง



ใช้ก่อนวันที่



หมายเลขชุด



มีสารอันตราย



ไม่ผ่านการฆ่าเชื้อ

Rx เท่านั้น

สำหรับช่างเทคนิคเท่านั้น



หมายเลขแคตตาล็อก



อุปกรณ์ทางการแพทย์



ผู้ผลิต

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 - 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Kullanma talimatı

Dental kobalt bazlı döküm alaşımı, Tip 5 Wironit® silindirik formunda teslim edilir. Wironit® ISO 22674 standardına uygundur. REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g numune	
Alaşım özellikleri	
ISO 22674 uyarınca nikel, kadmiyum, berilyum ve kurşun içermez	
Tip (ISO 22674 uyarınca)	5
Ön ısıtma sıcaklığı	°C 950–1050
Katılma, erime sıcaklığı	°C 1260, 1400
Yoğunluk	g/cm ³ 8.3
Döküm sıcaklığı	°C 1460
Elastikiyet modülü	GPa 220
%0,2 genleşme limiti (R _{p0,2})	MPa 520
Sünme oranı (A _s)	% 7
Vickers sertliği	(HV10) 360
BEGO renk kodu (beyaz)	8
Rivetman: Fosfat bağlı, ör. Wirovest (REF 51046)	
Pota malzemesi: Seramik	
Kaplama seramiği: Seramikle kaplanamaz	
Sıvı: ör. Minoxid (REF 52530)	
Lehim: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lazer teli: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Erime pulveri: Wiromelt (REF 52526)	

Kullanım amacı: Model döküm alaşımları, model dökümler ve kombinasyon çalışmaları gibi dental restorasyonların üretimini için tasarlanmıştır.

Endikasyon: Model döküm alaşımları, eksik sert dokunun (dişler) tedavi edilmesi için tasarlanmıştır.

Kontrendikasyonlar: Bilinen herhangi bir kontrendikasyon yoktur. İstenmeyen biyolojik (ör. alaşım bileşenlerine alerji gibi) veya elektrokimyasal bazlı reaksiyonlar çok nadir durumlarda ortaya çıkabilir. Bilinen uyumsuzluklar veya alaşım bileşenlerine karşı bilinen alerjiler olması durumunda alaşım kullanılmamalıdır.

Klinik fayda: Çiğneme fonksiyonunun yeniden tesis edilmesi amacıyla (estetik ve fonksiyonel) kaybolan sert doku (dişler) için yapay replasman.

Uyarılar: Metal tozları sağlığa zararlıdır. Zımparalama ve kumlama uygun bir emiş altında gerçekleştirilmelidir. FFP3-EN149 tipi bir solunum maskesinin kullanılması önerilir!

Önem açıklamaları: Diğer metallerle aproksimal ve oklüzal temas durumunda çok nadir durumlarda elektrokimyasal kaynaklı sensibilitate bozuklukları ortaya çıkabilir. Ürün, MR ortamında güvenlik ve uyumluluk bakımından değerlendirilmiştir. Ürün MR ortamında ısınma, migrasyon veya görüntü artefaktları bakımından test edilmemiştir. Ürünün MR ortamında güvenliğine ilişkin bir bilgi mevcut değildir. Bu ürünün bulunduğu bir hastanın muayene edilmesi hastanın yaralanmasına yol açabilir.

Hasta grubu: Alaşımın yapılmış nesnelere hastanın yaşı ne olursa olsun kullanılabilir. Bilinen uyumsuzluklar veya alaşım bileşenlerine karşı bilinen alerjiler olması durumunda, alaşım kullanılmamalıdır.

Yan etkiler: Bilinen herhangi bir yan etki yoktur. Bununla beraber, çok nadir durumlarda bileşenlere karşı bireysel reaksiyonlar ortaya çıkabileceği göz ardı edilemez. Bu durumda ürün kullanılmamalıdır.

Modelleme: Döküm kanallarını her zaman en masif olan kalıplama sahalarına, ör. eyer (saddle) ve taban (base) arasındaki geçişe yerleştiriniz. Eriyiğin yalnızca ince kalıplanmış bir saha içinden ulaşabildiği masif yerlere, ek olarak Ø 3 mm döküm kanalı ekleyiniz. Bruksizm durumunda daha güçlü modellemeye dikkat ediniz. Döküm yoluğu sisteminde inceltmesiz çalışınız.

Rivetman: Model döküm alaşımları için sadece fosfat bağlı rivetmanlar kullanınız.

Döküm: Alaşımı aşırı ısıtmayınız. Sadece temiz potalar kullanınız ve her alaşım için ayrı bir pota kullanınız. Her lotun geri takibinin yapılabilmesi için sadece yeni metal dökümü yapınız. Gerekirse döküm küplerinin üzerine eritme tozu serpiniz. Tam ayarlar ve ısıtma süreleri için döküm cihazı imalatçısının talimatlarına uyunuz. Döküm sonrasında muflayı yavaşça soğumaya bırakınız.

Son işlem: Korox® 250 ile yakl. 4 bar basınçta kumlayınız. Kritik alanları, ör. klemens iç kısımlarını ve stres kırıcıları özellikle hassas bir şekilde kumlayınız (ör. Korox® 50 kumlama malzemesi). Son işlem olarak tungsten karpit frezler, seramik bağlı taşlar veya sinterlenmiş elmas freze takımları kullanınız.

Polisaj: Parlatınız (Eltropol polisaj cihazı, Wirolit polisaj sıvısı), kauçuklayınız (BEGO kauçuk polisajı, siyah) ve polisaj uygulayınız (BEGO-Kobalt-krom polisaj pastası, mavi). Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Seramik veneer: Model döküm alaşımlar seramikle kaplanamaz.

Akrilik veneer: Akrilik veneer malzemeleri işlenirken imalatçıların ilgili talimatları dikkate alınmalıdır. Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Lehimleme: Lehimlenecek parçaları sabitleyiniz (örn. lehim revetmanı Bellatherm® ile); paralel duvarlı lehim boşluğu: maks. 0,2 mm. Uygun BEGO sıvısı kullanınız. Lehimlemenin ardından sıvı kalıntıları ve metal oksitleri asitle temizlenmelidir. Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Lazer kaynak: Mümkünse X dikeşi ve kaynak malzemesi kullanınız. Lütfen cihaz imalatçısının kullanma talimatını ve tehlike uyarılarını dikkate alınız! Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Temizlik/dezenfeksiyon: Hazırlanan model dökümler ultrasonik banyoda iyice temizlenmeli/dezenfekte edilmeli, buharla veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyler temizlenmelidir.

Depolama koşulları: Özel depolama koşulları bilinmemektedir.

Garanti: Sözlü, yazılı veya pratik talimatlar şeklindeki uygulamaya ilişkin önerilerimiz, kendi deneyim ve denemelerimize dayanmaktadır ve bu nedenle sadece kılavuz değerler olarak görülebilir. Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir. Bu sebeple konstrüksiyon ve bileşimde değişiklik hakkımızı saklı tutarız. Ürünlerle bağlantılı olarak meydana gelen tüm ciddi olaylar BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG firmasına ve yetkili resmi makama bildirilmelidir.

Bertaraf ilişkisi açıklamaları: Atık yönetim prosedürleri

Ürün: Avrupa Atık Kataloğu (AVV) uyarınca bir atık kod numarası tahsisi, yerel atık bertaraf şirketine danışılarak yapılmalıdır. Eysel atıklarla birlikte bertaraf edilmemelidir.

Ambalaj: Ambalajlar tam olarak boşaltılmalı ve yasal mevzuata uygun olarak usulüne uygun bir şekilde bertaraf edilmelidir. Tam olarak boşaltılmamış ambalajlar yerel atık bertaraf şirketine danışılarak bertaraf edilmelidir.



Kullanma talimatına uyunuz



Dikkat



Son Kullanım Tarihi



Lot Numarası



Tehlikeli madde içerir



Steril değildir

Rx only
Sadece uzman personel
içindir!



Katalog Referans No



Tıbbi cihaz



Üretici

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



使用说明

牙科钴基铸造合金、5型 Wironit® 以圆柱形式供货。 Wironit® 符合 ISO 22674 标准。 REF 50030 – 1000 g; REF 50020 – 250 g; REF 50019 – 1100 g; REF 50032 – 24 g 样品	
合金特征	
符合 ISO 22674、不含镍、镉、铍及铅	
类别 (符合 ISO 22674)	5
预热温度	°C 950–1050
固相/液相温度	°C 1260, 1400
密度	g/cm ³ 8.3
浇铸温度	°C 1460
弹性模量	GPa 220
0.2% 延伸强度 (R _{p0.2})	MPa 520
断裂伸长 (A ₅)	% 7
维氏硬度	(HV10) 360
BEGO 颜色代码 (白色)	8
嵌体: 磷酸盐粘固、例如 Wirovest (REF 51046)	
坩埚材料: 陶瓷	
镶面陶瓷: 不能使用陶瓷镶面	
助焊剂: 如 Minoxid (REF 52530)	
焊接: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
激光焊丝: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
熔媒粉: Wiro melt (REF 52526)	

规定用途: 模铸合金适用于制造牙齿修复体、如模铸和混合式材料加工等。

适应症: 模铸合金适用于治疗硬组织 (牙齿) 缺损。

禁忌症: 禁忌症尚不明确。在少数情况下可能出现生物 (例如对合金成分过敏) 或电化学造成的不适现象。如果有明确的禁忌或对合金成分过敏, 不应使用这种合金。

临床获益: 失去硬组织 (牙齿) 的人工替代品, 可恢复咀嚼功能 (美学性和功能性)。

警告: 金属粉末对健康有害。磨削及喷砂时使用合适的抽吸设备。我们推荐使用 FFP3-EN149 型呼吸防护!

谨慎提示: 如果与其他金属咬合或毗连接触, 个别情况下会出现电化学造成的不适现象。该产品在 MR 环境中的安全性和兼容性尚未得到评估。尚未在 MR 环境中经过加热、迁移或图像伪影测试。MR 环境中的安全性尚不明确。使用本产品对患者进行检查可能会对患者造成伤害。

患者群体: 该合金制成的对象应用不受患者年龄限制。如果有明确的禁忌或对合金成分过敏, 不应使用这种合金。

副作用: 副作用尚不明确。但是不排除在极个别情况下对成分有个体反应。如果出现此类情况, 不应使用该产品。

模型制作: 始终将浇道定位于最坚实的模型制作部位, 例如从鞍部固位件到基部的过流处。对于熔体只能通过较薄模型部位到达的位置, 应提供一个直径为 3 mm 的额外浇道。在有磨牙症的情况下, 请注意以更高强度制作模型。使用浇道系统时无需锥度。

嵌入: 对于模铸合金, 只允许使用磷酸盐粘固型嵌体。

铸造: 请勿对合金过度加热。必须为每种合金配备专用的洁净坩埚。为确保明确的批次追踪, 只允许铸造原生金属。如有必要, 请在铸块上撒上熔媒粉。确切的位置和加热时间请遵循铸造设备制造商的规定。铸造完成后, 待马弗炉缓慢冷却。

精加工: 用 Korox® 250 进行喷砂, 约 4 bar。对于关键部位——例如夹子内侧和剪刀力分配臂, 喷砂过程须特别柔和 (例如使用 Korox® 50 喷砂剂)。使用精齿硬金属钻头、陶瓷粘合石或熔结金刚石铣刀进行精加工。

抛光: 上光 (Eitropol 上光器, Wirolyt 上光液)、上胶 (BEGO 橡胶抛光剂, 黑色) 和抛光 (BEGO 钴-铬抛光膏, 蓝色)。通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

陶瓷镶面: 模铸合金不能使用陶瓷镶面。

树脂镶面: 对于树脂镶面材料的加工, 必须遵守制造商的相应说明。通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

焊接: 固定要焊接的部件 (例如使用 Bellatherm® 焊接嵌体); 平行壁焊接间隙: 最大 0.2 mm。使用合适的 BEGO 助焊剂。焊接完成后, 助焊剂残留物和金属氧化物必须酸性清除。通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

激光焊接: 如果可能, 请使用 X 型焊缝及填充材料。请注意仪器生产商的使用说明和危险提示! 通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

清洁/消毒: 完成的模型铸件必须在超声波浴中彻底清洗/消毒, 并在蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸以清洁表面。

存放条件: 特殊储存条件尚不明确。

质量担保: 我们所提供的应用技术建议 - 无论口头, 书面还是实际引导 - 均基于我们的自身经验以及实验, 因此, 仅作为参考使用。我们的产品处于不断研发的过程中。我们保留对结构及组成进行修改的权利。所有由于产品而发生的严重事故请告知 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG 及有关机构。

处置说明: 废物处理方式

产品: 根据欧洲废物目录 (AVV) 分配废物代码时, 应与所在地区废物处理公司协商进行。请勿随家庭垃圾处置。

包装: 必须清空包装上的所有残留物, 并按照法律规定进行适当处置。无法清空的包装应与所在地区废物处理公司协商处置。



参阅使用说明



小心



使用期限



批号



含有危险物质



未杀菌

仅处方
只适用于技术人员!



货号



医疗设备



制造商

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Gebrauchsanweisung

Dentale Cobalt-Basis-Gusslegierung, Typ 5 Wironit® extrahart wird in Form von Zylindern geliefert. Wironit® extrahart entspricht ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g Probe	
Legierungsmerkmale	
Gemäß ISO 22674 frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei	
Typ (gemäß ISO 22674)	5
Vorwärmtemperatur	°C 950–1050
Solidus-, Liquidustemperatur	°C 1270, 1400
Dichte	g/cm ³ 8.2
Gießtemperatur	°C 1420
Elastizitätsmodul	GPa 238
0,2 % Dehngrenze (R _{p0,2})	MPa 515
Bruchdehnung (A ₅)	% 7
Vickershärte	(HV10) 385
BEGO Farbcode (weiß)	8
Einbettmasse: phosphatgebunden, z. B. Wirovest (REF 51046)	
Tiegelmaterial: Keramik	
Verblendkeramik: nicht keramisch verblendbar	
Flussmittel: z. B. Minoxid (REF 52530)	
Lot: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserdraht: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Schmelzpulver: Wiromelt (REF 52526)	

Zweckbestimmung: Modellguss-Legierungen sind bestimmt zur Herstellung von dentalen Restaurationen wie Modellgüsse und Kombinationsarbeiten.

Indikation: Modellguss-Legierungen sind dazu bestimmt, fehlendes Hartgewebe (Zähne) zu behandeln.

Kontraindikation: Es sind keine Kontraindikationen bekannt. Unerwünschte biologische (wie z. B. Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen) oder elektrochemisch basierte Reaktionen können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

Klinischer Nutzen: Künstlicher Ersatz für verlorengegangenes Hartgewebe (Zähne), zur Wiederherstellung der Kaufunktion (ästhetisch und funktional).

Warnungen: Die Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Das Schleifen und Abstrahlen sollte unter einer geeigneten Absaugung geschehen. Ein Atemschutz vom Typ FFP3-EN149 wird empfohlen!

Vorsichtshinweise: Im Falle von approximalem oder okklusalem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr seltenen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindungen kommen. Das Produkt wurde nicht auf Sicherheit und Kompatibilität in der MR-Umgebung bewertet. Es wurde nicht auf Erwärmung, Migration oder Bildartefakte in der MR-Umgebung getestet. Die Sicherheit in der MR-Umgebung ist unbekannt. Die Untersuchung eines Patienten mit diesem Produkt kann zu Verletzungen des Patienten führen.

Patientengruppe: Die Objekte aus der Legierung können unabhängig vom Alter des Patienten verwendet werden. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

Nebenwirkungen: Es sind keine Nebenwirkungen bekannt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber Komponenten auftreten. In diesem Fall sollte das Produkt nicht verwendet werden.

Modellation: Gusskanäle immer an den massivsten Modellationsbereichen platzieren, z. B. am Übergang Sattelretention zur Basis. Massive Stellen, die die Schmelze nur durch einen dünn modellierten Bereich erreichen kann, mit zusätzlichem Gusskanal Ø 3 mm versorgen. Bei Bruxismus auf stärkere Modellation achten. Beim Anstiftsystem ohne Verjüngungen arbeiten.

Einbetten: Nur phosphatgebundene Einbettmassen für Modellguss-Legierungen verwenden.

Gießen: Die Legierung nicht überhitzen. Nur saubere und für jede Legierung eigene Schmelztiegel verwenden. Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumetall vergießen. Gegebenenfalls Schmelzpulver über die Gusswürfel streuen. Für die genauen Einstellungen und Heizzeiten die Vorgaben der Gießgeräte-Hersteller befolgen. Die Muffel nach dem Gießen langsam abkühlen lassen.

Ausarbeiten: Abstrahlen mit Korox® 250, ca. 4 bar. Kritische Bereiche – z. B. Klammerinnenseiten und Schubverteilungsarme besonders schonend abstrahlen (z. B. Strahlmittel Korox® 50). Für das Ausarbeiten feinverzahnte Hartmetallfräsen, keramisch gebundene Steine oder Sinterdiamanten verwenden.

Polieren: Glänzen (Glänzgerät Eitropol, Glanzflüssigkeit Wirolyt), gummieren (BEGO-Gummipolierer, schwarz) und polieren (BEGO-Kobalt-Chrom-Polierpaste, blau). Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Keramische Verblendung: Modellguss-Legierungen sind nicht keramisch verblendbar.

Kunststoffverblendungen: Für die Verarbeitung der Kunststoff-Verblendmaterialien sind die entsprechenden Anweisungen der Hersteller zu beachten. Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Löten: Die zu lötenden Teile fixieren (z. B. mit Löteinbettmasse Bellatherm®); parallelwandiger Lötpalt: max. 0,2 mm. Geeignetes BEGO Flussmittel verwenden. Nach dem Löten sind Flussmittelreste und Metalloxide abzusäuern. Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Laserschweißen: Wenn möglich mit X-Naht und Zulegematerial arbeiten. Bitte die Gebrauchsanweisung und Gefahrenhinweise des Geräteherstellers beachten! Gründliches Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Reinigen/Desinfizieren: Fertige Modellgüsse sind gründlich zu reinigen/desinfizieren im Ultraschallbad, Säubern der Oberfläche durch Dampfstrahlen oder Abkochen in destilliertem Wasser.

Lagerungsbedingungen: Es sind keine speziellen Lagerbedingungen bekannt.

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Alle im Zusammenhang mit den Produkten aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständigen Behörde melden.

Hinweise zur Entsorgung: Verfahren der Abfallbehandlung

Produkt: Die Zuordnung einer Abfallschlüsselnummer gemäß europäischem Abfallkatalog (AVV) ist in Absprache mit dem regionalen Entsorger vorzunehmen. Nicht im Hausmüll entsorgen.

Verpackung: Verpackungen müssen restentleert werden und sind in Übereinstimmung mit den gesetzlichen Vorschriften einer ordnungsgemäßen Entsorgung zuzuführen. Nicht restentleerbare Verpackungen sind in Abstimmung mit dem regionalen Entsorger zu entsorgen.



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung



verwendbar bis



Chargennummer



Enthält Gefahrstoff



Unsteril

Rx only
Nur für Fachpersonal!



Artikelnummer



Medizinprodukt



Hersteller

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instruction for use

Dental Co-based casting alloy, Type 5 Wironit® extrahart is available as cylinders. Wironit® extrahart complies with ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g sample	
Alloy characteristics	
According to ISO 22674 free of nickel, cadmium, beryllium and lead	
Type (accord. to ISO 22674)	5
Preheating temperature	°C 950–1050
Solidus, liquidus temperature	°C 1270, 1400
Density	g/cm ³ 8.2
Casting temperature	°C 1420
Young's modulus	GPa 238
Proof strength (R _{p0.2})	MPa 515
Elongation after fracture (A ₅)	% 7
Vickers hardness	(HV10) 385
BEGO color code (white)	8
Investment material: phosphate bonded, e. g. Wirovest (REF 51046)	
Crucible material: ceramic	
Veneering ceramic: not veneerable with ceramic	
Flux: e. g. Minoxid (REF 52530)	
Brazing material: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laser wire: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Melting powder: Wiromelt (REF 52526)	

Intended Use: Partial denture alloys are intended for casting of dental restorations such as partial dentures and combination works.

Indication: Partial denture alloys are intended to treat the condition of missing hard tissue (teeth).

Contraindications: No contraindications are known. However, unwanted biological reactions such as allergies to contents of the alloy or electrochemically based reactions may very rarely occur. In case of known incompatibilities and allergies to contents of the metallic material it should not be used.

Clinical benefit: Artificial replacement of hard tissue (teeth), to restore masticatory functionality (aesthetic and functional).

Warnings: Metal dust is harmful to your health. Grinding and blasting should be done under a suitable vacuum. Respiratory protection of type FFP3-EN149 is recommended!

Precautions: Electrochemically induced sensitivity may very rarely occur when the restoration makes occlusal or proximal contact with a different alloy. This product has not been evaluated for safety and compatibility in the MR environment. It has not been tested for heating, migration, or image artifact in the MR environment. Safety in the MR environment is unknown. Scanning a patient with this device may result in patient injury.

Patient group: Objects made of the alloy can be used regardless of patient age. The alloy should not be used in cases of known incompatibilities or known allergies to alloy components.

Adverse reactions: No adverse reactions are known. Nevertheless, rare cases of individual reactions to single components can never be excluded completely. In this case, the application should not be continued.

Prescription device: Caution: US Federal law restricts this device to sale by or on the order of a licensed dentist.

Wax up: Always place sprues in the most solid wax-up areas, e. g. at the transition between saddle and base. Provide solid places which the melt can only reach through a thinly modelled area with an additional sprue (Ø 3 mm). In case of bruxism stronger modellation is required. Do not taper the spruing.

Investing: Use only phosphate bonded partial denture investment materials.

Melting / casting: Do not overheat alloy. Use only clean ceramic crucibles and one crucible per alloy. To enable an exact batch traceability, cast new metal only. If applicable use melting powder. Follow the casting device manufacturer's instructions for parameters and casting procedures. After casting, cool the mould slowly.

Grinding: Blast with Korox® 250 at approx. 4 bar. Critical areas, e.g. inner clasp sides and stress breakers, are to be blasted extremely carefully (e.g. Korox® 50 blasting material). Use fine carbide, ceramically bonded stones or sintered diamond milling tools for finishing.

Polishing: Polishing (Eltropol polishing unit, Wirolyt polishing liquid), rubber-polishing (BEGO rubber polisher, black) and finish-polishing (BEGO cobalt chrome polishing paste, blue). Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Ceramic veneering: Partial dentures alloys are not intended for veneering with ceramic.

Acrylic veneering: For veneering with acrylic material follow the recommendations of the manufacturer. Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Soldering / brazing: Fix the parts with soldering investment material (e. g. Bellatherm®). The prepared gap shall not exceed 0.2 mm with parallel walls. Use a suitable BEGO flux material. The flux residues and oxides must etched off. Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Laser welding: If possible use X-seam and filler material. Follow manufacturer's instructions for use and hazard notes of the laser welding devices! Clean surface thoroughly by steam cleaning or boiling in distilled water.

Cleaning/Disinfection: Finalized casted partial dentures should be cleaned using an ultrasonic bath, by steam cleaning or boiling in distilled water.

Limit of Liability: Except where prohibited by law, BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG will not be liable for any loss or damage arising from this product, whether direct, indirect, special, incidental or consequential, regardless of the theory asserted, including warranty, contract, negligence or strict liability.

Storage conditions: No special storage conditions are known.

Warranty: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can be considered as standard values. Our products are subject to a constant further development; therefore, alterations in construction and composition are reserved. Any serious incident that has occurred in relation to the products should be reported to BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG and the competent authority.

US Labeling requirements: The device labeling meets the recommendations of FDA applicable guidance documents.

Instructions for disposal: Disposal procedures as follows:

Device: The assignment of a waste key identification number as per the European Waste Catalogue Ordinance (AVV) must be carried out in consultation with the regional waste disposal contractor. Do not dispose of with household waste.

Packaging: Packaging must be fully emptied and properly disposed of in compliance with statutory regulations. Packaging that is not fully emptied must be disposed in coordination with the regional waste disposal contractor.



Consult instructions for use



Caution



Use-by-date



Batch code



Contains hazardous substance



Non-sterile

Rx only
Only for technical
personnel!



Catalogue number



Medical device



Manufacturer

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Notice d'utilisation

Alliage de coulée dentaire à base de cobalt, type 5 Wironit® extrahart est livré sous forme de cylindres. Wironit® extrahart est conforme à la norme ISO 22674. REF 50060 – 1 000 g ; REF 50050 – 250 g ; REF 50045 – 1 100 g ; REF 50042 – échantillon de 24 g	
Caractéristiques de l'alliage	
Conformément à la norme ISO 22674 sans nickel, cadmium, béryllium ni plomb	
Type (selon ISO 22674)	5
Température de préchauffage	°C 950–1050
Température de solidus, de liquidus	°C 1270, 1400
Densité	g/cm ³ 8.2
Température de coulée	°C 1420
Module d'élasticité	GPa 238
Limite élastique 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 515
Allongement à la rupture (A ₅)	% 7
Durété Vickers	(HV10) 385
Code couleur BEGO (blanc)	8
Revêtement : à liant phosphate, par ex. Wirovest (REF 51046)	
Matière du creuset : céramique	
Céramique de revêtement : revêtement céramique pas possible	
Fondant : par ex. Minoxid (REF 52530)	
Matériau d'apport : Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Fil laser : Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Fondant en poudre : Wiromelt (REF 52526)	

Destination : Les alliages pour châssis sont destinés à la fabrication de restaurations dentaires telles que les châssis et les travaux combinés.

Indication : Les alliages pour châssis sont destinés au traitement de tissus durs manquants (dents).

Contre-indications : Aucune contre-indication n'est connue à ce jour. Il peut, dans de très rares cas, se produire des réactions biologiques (par ex. allergies aux composants de l'alliage) ou d'origine électrochimique indésirables. Ne pas utiliser cet alliage en cas d'incompatibilités ou d'allergies connues aux composants de l'alliage.

Bénéfice clinique : Remplacement artificiel des tissus durs manquants (dents), pour restauration de la fonction masticatoire (esthétique et fonctionnelle)

Mises en garde : Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Utiliser un système d'aspiration approprié lors du meulage et du sablage. Il est recommandé de porter un masque du type FFP3-EN149.

Précautions : En cas de contact proximal ou occlusal avec d'autres métaux, une altération des sensations de nature électrochimique est possible dans de très rares cas. La sécurité et la compatibilité du dispositif en environnement IRM n'ont pas fait l'objet d'essais d'évaluation du risque. Ce dispositif n'a pas non plus été testé sur son échauffement, une éventuelle migration ni sur l'apparition d'artefacts en environnement IRM. La sécurité en environnement IRM est inconnue. Examiner un patient avec ce dispositif peut entraîner des lésions pour ce patient.

Groupe de patients : Les objets fabriqués avec l'alliage peuvent être utilisés sur tous les patients, indépendamment de leur âge. Ne pas utiliser cet alliage en cas d'incompatibilités ou d'allergies connues aux composants de l'alliage.

Effets secondaires : Aucun effet secondaire n'est connu à ce jour. Il est toutefois impossible d'exclure l'apparition dans de très rares cas de réactions individuelles à certains composants du dispositif. Ne plus utiliser le dispositif dans ce cas.

Modelage : Toujours placer les tiges de coulée dans les parties les plus massives du modelage, par ex. au niveau de la jonction entre la rétention de la selle et la base. Ajouter une tige de coulée supplémentaire d'un diamètre de 3 mm dans les endroits massifs où la masse fondue ne peut s'écouler que par un passage de modelage fin. Renforcer le modelage en cas de bruxisme. Ne pas prévoir de rétrécissements pour le système de tiges de coulée.

Mise en revêtement : N'utiliser que des revêtements à liant phosphate pour les alliages pour châssis.

Coulée : Ne pas surchauffer l'alliage. N'utiliser que des creusets propres et un pour chaque alliage. Pour la traçabilité précise des lots, ne couler que du métal neuf. Le cas échéant, saupoudrer du fondant en poudre sur le cylindre de coulée. Suivre les instructions du fabricant de frondes pour les réglages précis et les temps de chauffage. Laisser refroidir lentement les cylindres une fois la coulée terminée.

Dégrossissage : Sablage avec Korox® 250, env. 4 bars. Procéder au sablage avec une prudence particulière dans les zones critiques, par ex. faces intérieures de crochets et bras répartiteurs de poussée (par ex. abrasif Korox® 50). Utiliser pour le dégrossissage des fraises en carbure de tungstène fines, des pierres à liant céramique ou des diamants frittés.

Polissage : Lustrage (appareil de polissage Eltropol, liquide de polissage Wirolyt), gommage (polissoir en caoutchouc BEGO, noir) et polissage (pâte à polir cobalt-chrome BEGO, bleue). Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Revêtement céramique : Les alliages pour châssis ne peuvent pas avoir un revêtement céramique.

Incrustations : Respecter les instructions des fabricants pour la mise en œuvre des systèmes de recouvrement en résine. Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Soudure : Fixer les pièces à souder (par ex. avec le matériau de revêtement pour soudure Bellatherm®), l'intervalle de soudage à parois parallèles devant être de 0,2 mm maxi. Utiliser un fondant BEGO approprié. Une fois la soudure terminée, éliminer à l'acide les restes de fondant et les oxydes métalliques. Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Soudure au laser : Travailler si possible avec des joints en X et du matériau d'apport. Respecter les notices d'utilisation et les mises en garde du fabricant de l'appareil. Nettoyer soigneusement la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Nettoyage/Désinfection : Nettoyer/désinfecter soigneusement les châssis finis. Nettoyer la surface à la vapeur ou à l'eau distillée bouillante.

Conditions de stockage : Aucune condition de stockage particulière n'est connue à ce jour.

Garantie : Nos conseils techniques, qu'ils soient donnés oralement, par écrit ou au cours de démonstrations pratiques, reposent sur l'état actuel de nos propres connaissances et essais et n'ont donc qu'une valeur indicative. Nous faisons constamment évoluer nos dispositifs. Nous nous réservons donc le droit d'en modifier la conception et la composition. Prière d'informer BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG et l'autorité compétente de tout incident grave survenu en lien avec le dispositif.

Remarques relatives à l'élimination : Procédure de traitement des déchets

Dispositif : L'attribution d'un code de déchet conforme au Catalogue européen des déchets (CED) doit se faire en accord avec l'entreprise régionale de collecte des déchets. Ne pas éliminer avec les ordures ménagères.

Conditionnement : Vider impérativement les conditionnements et les éliminer conformément aux dispositions légales relatives à l'élimination correcte des conditionnements. Des conditionnements qui ne peuvent être vidés entièrement doivent être éliminés en accord avec l'entreprise régionale de collecte des déchets.



Consulter les instructions d'utilisation



Attention



Date limite d'utilisation



Code de lot



Contient une substance dangereuse



Non stérile

Rx only
Uniquement pour le personnel médical



Référence catalogue



Dispositif médical



Fabricant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instrucciones de uso

Aleación dental a base de cobalto, tipo 5 Wironit® extrahart se suministra en forma de cilindros. Wironit® extrahart cumple la norma ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g muestra	
Características de la aleación	
Conforme a ISO 22674, sin níquel, cadmio, berilio ni plomo	
Tipo (conforme a ISO 22674)	5
Temperatura de precalentamiento	°C 950–1050
Temperatura solidus, liquidus	°C 1270, 1400
Densidad	g/cm ³ 8.2
Temperatura de colado	°C 1420
Módulo de elasticidad	GPa 238
Límite de dilatación 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 515
Alargamiento de rotura (A _c)	% 7
Dureza Vickers	(HV10) 385
Código de color BEGO (blanco)	8
Material de revestimiento: aglomerado con fosfato, p. ej., Wirovest (REF 51046)	
Material del crisol: cerámica	
Cerámica de revestimiento: no revestible con cerámica	
Fundente: p. ej., Minoxid (REF 52530)	
Soldadura: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Alambre para soldadura con láser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Fundente: Wiromelt (REF 52526)	

Finalidad prevista: Las aleaciones de colado sobre modelo están previstas para la elaboración de restauraciones dentales como colado sobre modelo y puentes.

Indicación: Las aleaciones de colado sobre modelo están previstas para tratar la falta de tejido duro (dientes).

Contraindicaciones: No se conoce ninguna contraindicación. En casos muy aislados pueden darse reacciones biológicas adversas (como, p. ej., alergias a los componentes de la aleación) o reacciones de naturaleza electroquímica. La aleación no debe utilizarse en caso de incompatibilidades o alergias conocidas a los componentes de la aleación.

Beneficio clínico: Sustitución artificial de tejido duro perdido (dientes), para la restauración de la función masticatoria (estética y funcional).

Advertencias: Los polvos metálicos son perjudiciales para la salud. Por ello, durante el desbastado y el arenado debe aplicarse una aspiración adecuada. ¡Se recomienda utilizar una protección respiratoria del tipo FFP3-EN149!

Indicaciones de precaución: En caso de contacto proximal u oclusal con otros metales, pueden producirse molestias de origen electroquímico en muy raras ocasiones. No se ha evaluado la seguridad ni la compatibilidad del producto en un entorno de RM. No se ha sometido a prueba de calentamiento, de migración ni de artefactos de imagen en un entorno de RM. Se desconoce la seguridad en un entorno de RM. Examinar a un paciente con este producto puede ocasionar lesiones al paciente.

Grupo de pacientes: Los objetos de la aleación pueden utilizarse independientemente de la edad del paciente. La aleación no debe utilizarse en caso de incompatibilidades o alergias conocidas a los componentes de la aleación.

Efectos secundarios: No se conoce ninguna contraindicación. No obstante, no puede excluirse la posibilidad de que, en casos muy aislados, se produzcan reacciones individuales a los componentes. En ese caso, no debe utilizarse el producto.

Modelado: Coloque siempre los bebederos en las zonas más macizas del modelado, por ejemplo, en la transición de la retención de la silla a la base. Los puntos macizos a los que la colada solo puede llegar a través de un área de modelado fino deben proveerse con un bebedero adicional de Ø 3 mm. En caso de bruxismo, preste atención a un modelado más resistente. No trabaje con estrechamientos en el sistema de fijación.

Puesta en revestimiento: Utilice únicamente materiales de revestimiento aglomerados con fosfato para las aleaciones de colado sobre modelo.

Colado: No sobrecaliente la aleación. Utilice solo crisoles de colado limpios y adecuados para cada aleación. Para un seguimiento inequívoco de los lotes, solo colar metales nuevos. Si es necesario, espolvoree fundente sobre la mufla de colado. Para los ajustes y tiempos de calentamiento exactos, siga las especificaciones del fabricante del equipo de colado. Deje que la mufla se enfríe lentamente después del colado.

Acabado: Arenado con Korox® 250, aprox. 4 bar. Las zonas críticas, por ejemplo, las caras internas de los ganchos y los brazos de distribución de carga deben arenarse con especial cuidado (por ejemplo, con el

material de arenado Korox® 50). Para el acabado de fresas de metal duro de dentado fino, utilice piedras aglomeradas con cerámica o diamantes sinterizados.

Pulido: Abrillatado (equipo abrillantador Eltropol, líquido abrillantador Wirolyt), engomado (goma pulidora BEGO, negro) y pulido (pasta pulidora cobalto-cromo BEGO, azul). Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Revestimiento cerámico: Las aleaciones de colado sobre modelo no son revestibles con cerámica.

Revestimientos de resina: Para el procesamiento de materiales de revestimiento con resina deben seguirse las indicaciones correspondientes del fabricante. Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Soldadura: Fije las estructuras que vaya a soldar (p. ej., con material de revestimiento para soldar Bella-therm®); intersticio de soldadura entre paredes paralelas: 0,2 mm máx. Utilice un fundente de BEGO adecuado. Después de la soldadura, los residuos de fundente y los óxidos metálicos deben eliminarse con ácido. Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Soldadura con láser: Si es posible, trabaje con soldadura en X y material de aporte. Observe las instrucciones de utilización y las advertencias de peligro del fabricante del equipo. Limpieza a fondo de la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Limpieza/desinfección: Los colados sobre modelo acabados deben limpiarse/desinfectarse a fondo en un baño de ultrasonidos, limpiando la superficie mediante vaporización a presión o hirviendo en agua destilada.

Condiciones de almacenamiento: No se conocen condiciones especiales de almacenamiento.

Garantía: Nuestras recomendaciones técnicas para la aplicación, con independencia de que se comuniquen oralmente, por escrito o mediante instrucciones prácticas, se fundamentan sobre nuestras propias experiencias y ensayos, pudiendo ser consideradas únicamente como valores orientativos. Nuestros productos están sometidos a un desarrollo continuo. Por esta razón nos reservamos el derecho a efectuar modificaciones en el diseño y la composición de nuestros productos. Todos los incidentes importantes relacionados con los productos han de ser notificados a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG, así como a la autoridad competente.

Indicaciones para la gestión de desechos: Proceso de tratamiento de residuos

Producto: La asignación de un código de residuo según el Catálogo Europeo de Residuos (CER) debe realizarse consultando con la empresa regional de eliminación de residuos. No elimine el producto con la basura doméstica.

Envase: Vacíe por completo los envases y deséchelos debidamente respetando las disposiciones legales pertinentes. Los envases que no puedan vaciarse por completo deben eliminarse en coordinación con la empresa regional de eliminación de residuos.



Consultense las instrucciones de uso



Atención



Fecha de caducidad



Número de lote



Contiene una sustancia peligrosa



No estéril

Rx only
Solo para personal especializado



Número de referencia



Producto sanitario



Fabricante

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Istruzioni per l'uso

<p>Legna per colata dentale a base di cobalto, tipo 5 Wironit® extrahart è fornito in cilindri. Wironit® extrahart è conforme alla norma ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g (campione)</p>	
Caratteristiche della lega	
Ai sensi della norma ISO 22674 senza nichel, cadmio, berillio e piombo	
Tipo (a norma ISO 22674)	5
Temperatura di preriscaldamento	°C 950–1050
Temperatura di solidus, liquidus	°C 1270, 1400
Densità	g/cm ³ 8.2
Temperatura di colata	°C 1420
Modulo di elasticità	GPa 238
Limite di snervamento 0,2% (R _{p0,2})	MPa 515
Allungamento a rottura (A ₅)	% 7
Durezza Vickers	(HV10) 385
Codice cromatico BEGO (bianco)	8
Materiale di rivestimento: a legante fosfatico, per es. Wirovest (REF 51046)	
Materiale del crogiolo: ceramica	
Ceramica di rivestimento: non rivestibile con ceramica	
Fondente: ad es. Minoxyd (REF 52530)	
Saldatura: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Filo laser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Polvere fondente: Wiro melt (REF 52526)	

Destinazione d'uso: Le leghe per protesi scheletrate sono indicate per la realizzazione di restauri dentali ad esempio protesi scheletrate e protesi combinate.

Indicazione: le leghe per protesi scheletrate sono indicate per il trattamento di tessuti duri (denti) mancanti.

Controindicazione: non sono note controindicazioni. In casi molto rari possono insorgere reazioni indesiderate di origine biologica (come, ad es., allergie ai componenti della lega) o elettrochimica. La lega non deve essere utilizzata in caso di incompatibilità o allergie note a componenti della lega.

Beneficio clinico: Sostituzione artificiale per la perdita di tessuto duro (denti), destinata al ripristino della funzione masticatoria (estetica e funzionale).

Avvertenze: Le polveri metalliche sono dannose per la salute. Le operazioni di levigatura e sabbatura devono avvenire in presenza di un adeguato sistema di aspirazione. Si consiglia di indossare una maschera di protezione del tipo FFP3-EN149!

Precauzioni: A seguito di contatto approssimale od occlusale con altri metalli, in casi molto rari possono verificarsi sensazioni di disagio di natura elettrochimica. Il dispositivo non è stato valutato per la sicurezza e la compatibilità in ambiente di RM. Non è stato testato per il riscaldamento, la migrazione o gli artefatti di immagine in ambiente di RM. La sicurezza in ambiente di RM non è nota. Effettuare esami su pazienti con questo prodotto può provocare loro lesioni.

Gruppo di pazienti: Gli oggetti in lega possono essere utilizzati indipendentemente dall'età del paziente. La lega non deve essere utilizzata in caso di incompatibilità o allergie note a componenti della lega.

Effetti collaterali: Non sono noti effetti collaterali. Non si può tuttavia escludere che in casi molto rari possano insorgere reazioni individuali nei confronti dei componenti. In tal caso, non utilizzare il dispositivo.

Modellazione: Collocare sempre i canali di colata sulle aree di modellazione più massicce, per esempio il passaggio dalla ritenzione della sella alla base. I punti massicci, raggiungibili dal materiale fuso solo attraverso un'area sottilmente modellata, devono essere alimentati con un canale di colata supplementare Ø 3 mm. In caso di bruxismo, provvedere a una modellazione più robusta. Per il sistema di attacco lavorare senza rastremazioni.

Messa in rivestimento: Utilizzare solo materiale di rivestimento a legante fosfatico per leghe per scheletrati.

Colata: Non surriscaldare la lega. Utilizzare unicamente crogioli puliti e riservati alla lega specifica. Per la chiara tracciabilità dei lotti, fondere solo metallo nuovo. Eventualmente cospargere polvere fondente sui dadi di colata. Per le esatte impostazioni e i tempi di riscaldamento seguire le indicazioni del produttore della fonditrice. Dopo la colata lasciare raffreddare lentamente la muffola.

Finitura: Sabbatura con Korox® 250, ca. 4 bar. Sabbare con particolare delicatezza i punti critici, per es. le parti interne dei ganci e i bracci di distribuzione della spinta (sabbante Korox® 50). Per la rifinitura utilizzare frese in carburo di tungsteno a dentatura sottile, pietre con legante ceramico oppure diamanti sintetizzati.

Lucidatura: Lucidare (lucidatrice Eltropol, lucidante liquido Wirolyt), gommare (abrasivo in gomma per lucidare BEGO, nero) e lustrare (pasta lucidante BEGO al cobalto-cromo, blu). Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Rivestimento in ceramica: Le leghe per protesi scheletrate non sono rivestibili con ceramica.

Rivestimenti in composito: Per la lavorazione dei materiali di rivestimento in composito, attenersi alle specifiche istruzioni del produttore. Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Saldatura: Fissare le parti da saldo-brasare (per es. con il materiale di rivestimento per saldature Bel-latherm®) e rispettare una fessura di saldatura a parete parallela di max. 0,2 mm. Utilizzare un fondente BEGO adatto. Dopo la saldatura rimuovere i residui di fondente e gli ossidi metallici tramite acido. Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Saldatura laser: Se possibile, lavorare con saldature a X e materiale additivo. Si prega di attenersi alle istruzioni per l'uso e alle avvertenze di pericolo del fabbricante del dispositivo! Pulire accuratamente le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Pulizia/disinfezione: Pulire/disinfettare accuratamente le protesi scheletrate finite nel bagno a ultrasuoni, pulire le superfici tramite getto di vapore o sterilizzazione in acqua distillata.

Condizioni di immagazzinamento: Non sono note condizioni di conservazione specifiche.

Garanzia: Le nostre raccomandazioni operative tecniche, indipendentemente dal fatto che queste siano fornite in forma verbale, scritta o di istruzioni pratiche, si basano sulle nostre esperienze maturate e sulle prove da noi svolte e pertanto possono essere intese solo come valori indicativi. I nostri prodotti sono soggetti a uno sviluppo costante. Ci riserviamo dunque il diritto di apportare modifiche alla struttura e alla composizione. Tutti gli eventi gravi verificatisi in relazione ai dispositivi devono essere comunicati a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG e alle autorità competenti.

Indicazioni sullo smaltimento: Procedure di trattamento dei rifiuti

Dispositivo: È necessario che venga assegnato un Codice Europeo del Rifiuto (CER) secondo il Catalogo europeo dei rifiuti consultando la società di smaltimento rifiuti regionale. Non gettare nei rifiuti domestici.

Confezionamento: Le confezioni devono essere svuotate completamente e devono essere smaltite correttamente in conformità alle norme di legge. Le confezioni che non possono essere svuotate completamente devono essere smaltite in cooperazione con l'azienda di smaltimento rifiuti regionale.



Consultare le istruzioni per l'uso



Attenzione



Utilizzare entro la data



Codice del lotto



Contiene una sostanza pericolosa



Non sterile

Rx only
Solo per personale
specializzato!



Numero di catalogo



Dispositivo medico



Fabbricante

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Gebruiksaanwijzing

Dentale Co-basis-gietlegering, type 5 Wironit® extrahart wordt geleverd in de vorm van cilinders. Wironit® extrahart voldoet aan ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g monster	
Legeringskenmerken	
Conform ISO 22674 vrij van nikkel, cadmium, beryllium en lood	
Type (volgens ISO 22674)	5
Voorverwarmingstemperatuur	°C 950–1050
Solidus-, liquidustemperatuur	°C 1270, 1400
Dichtheid	g/cm ³ 8.2
Giettemperatuur	°C 1420
Elasticiteitsmodulus	GPa 238
0,2 % rekgrens (R _{p0,2})	MPa 515
Breukrek (A ₅)	% 7
Vickershardheid	(HV10) 385
BEGO-kleurcode (wit)	8
Inbedmassa: fosfaatgebonden, bijv. Wirovest (REF 51046)	
Kroesmateriaal: keramiek	
Veneerkeramiek: niet keramisch te verwerken	
Vloeimiddel: bijv. Minoxid (REF 52530)	
Soldeer: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserdraad: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Smeltpoeder: Wiromelt (REF 52526)	

Beoogd doeleind: Modelgietlegeringen zijn bestemd voor de vervaardiging van tandheelkundige restauraties, zoals gietmodellen en combinatieprothesen.

Indicatie: Modelgietlegeringen zijn bestemd voor de behandeling van ontbrekend hard weefsel (tanden).

Contra-indicatie: Er zijn geen contra-indicaties bekend. Ongewenste biologische reacties (zoals bijv. allergieën voor bestanddelen van de legering) of reacties op basis van elektrochemische factoren kunnen in sporadische gevallen optreden. Bij bekende incompatibiliteiten of bekende allergieën voor bestanddelen van de legering mag de legering niet worden gebruikt.

Klinisch voordeel: Kunstmatige vervanging van verloren gegaan hard weefsel (tanden) voor herstel van de kauwfunctie (esthetisch en functioneel).

Waarschuwingen: Het metaalstof is schadelijk voor de gezondheid. Het slijpen en afstralen moet onder een geschikte afzuiging gebeuren. Een adembescherming van het type FFP3-EN149 wordt aangeraden!

Veiligheidsinstructies: In geval van approximaal of occlusaal contact met andere metalen kan in zeer sporadische gevallen een onaangenaam gevoel ontstaan dat door elektrochemische factoren wordt veroorzaakt. Het hulpmiddel is niet beoordeeld op veiligheid en compatibiliteit in een MRI-omgeving. Het is niet getest op opwarming, migratie of beeldartefacten in een MRI-omgeving. Het is niet bekend of het veilig is in een MRI-omgeving. Onderzoek van een patiënt met dit hulpmiddel kan leiden tot letsel bij de patiënt.

Patiëntengroep: De voorwerpen die van de legering zijn gemaakt, kunnen worden gebruikt ongeacht de leeftijd van de patiënt. Bij bekende incompatibiliteiten of bekende allergieën voor bestanddelen van de legering mag de legering niet worden gebruikt.

Bijwerkingen: Er zijn geen bijwerkingen bekend. Het kan echter niet worden uitgesloten dat in zeer sporadische gevallen individuele reacties op bepaalde componenten optreden. In dit geval mag het hulpmiddel niet worden gebruikt.

Modelleren: Plaats gietkanalen altijd op de meest massieve plaatsen van het modelleren, bijv. bij de overgang van de zadelretentie naar de basis. Massieve oppervlakken die de smelt alleen kan bereiken door een dun gemodelleerd gebied, moeten worden voorzien van een extra gietkanaal van Ø 3 mm. Besteed in geval van bruxisme aandacht aan sterkere modellering. Werk bij het antistiftstelsel zonder tapers.

Inbedden: Gebruik alleen fosfaatgebonden inbedmassa voor modelgietlegeringen.

Gieten: Oververhit de legering niet. Gebruik alleen schone smeltkroezen en voor elke legering een eigen kroes. Voor een onduidelijke trasering per batch, alleen nieuw metaal gieten. Strooi indien nodig smeltpoeder over de gietblokken. Volg voor de exacte instellingen en verwarmingstijden de specificaties van de fabrikant van de gietapparatuur. Laat de moffel langzaam afkoelen na het gieten.

Uitwerken: Afstralen met Korox® 250, ca. 4 bar. Kritieke plaatsen – bijv. binnenzijden van klemmen en schaarverdelarmen vooral voorzichtig afstralen (bijv. straalmiddel Korox® 50). Gebruik hardmetaal freesjes met een fijne vertanding, keramisch gebonden slijpstenen of gesinterde diamanten voor de uitwerking.

Polijsten: Glansstralen (glansapparaat Eltropol, glansvloeistof Wirolyt), gomeren (BEGO rubber polijst-punt, zwart) en polijsten (BEGO kobalt-chroom polijstpasta, blauw). Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Aanbrengen van keramische veneerlagen: Op modelgietlegeringen is geen uitwerking met keramische veneer mogelijk.

Kunststof veneerlagen: Voor de verwerking van kunststof veneerlagen moeten de dienovereenkomstige instructies van de fabrikanten in acht worden genomen. Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Solderen: Zet de te solderen delen vast (bijv. met soldeerbedmassa Bellatherm®); parallelwandige soldeerspleet: max. 0,2 mm. Geschikt BEGO-vloeimiddel gebruiken. Na het solderen moeten vloeimiddelresten en metaaloxiden met zuur worden afgewerkt. Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Laserlassen: Indien mogelijk met x-naad en toevoegmateriaal werken. Neem goed nota van de gebruiksaanwijzing en waarschuwingen van de fabrikant van het apparaat! Grondige reiniging van het oppervlak door stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Reinigen/desinfecteren: Afgewerkte gietmodellen moeten grondig worden gereinigd/gedesinfecteerd in een ultrasoon bad. Reiniging van het oppervlak door middel van stralen met stoom of koken in gedestilleerd water.

Opslagcondities: Er zijn geen speciale opslagcondities bekend.

Garantie: Onze toepassingstechnische adviezen, of ze nu mondeling, schriftelijk of via de weg van praktische handleidingen worden verstrekt, berusten op onze eigen ervaringen en proeven en kunnen daarom alleen als richtwaarden worden beschouwd. Onze producten worden voortdurend verder ontwikkeld. Wij behouden ons daarom wijzigingen in constructie en samenstelling voor. Meld alle ernstige incidenten in verband met de hulpmiddelen aan BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG en de verantwoordelijke autoriteit.

Aanwijzingen voor de afvalverwijdering: Afvalverwerkingsproces

Hulpmiddel: De toekenning van een afvalcodenummer overeenkomstig de Europese Afvalcatalogus (AVV) dient te geschieden in overleg met de regionale organisatie voor afvalverwijdering. Niet met het huisvuil afvoeren.

Verpakking: verpakkingen moeten worden ontdaan van alle resten en moeten op de juiste wijze worden afgevoerd in overeenstemming met de wettelijke voorschriften. Verpakkingen die niet geheel kunnen worden geleegd, moeten in overleg met de regionale organisatie voor afvalverwijdering worden afgevoerd.



Gebruiksaanwijzing in acht nemen



Let op



Te gebruiken tot



Partijnummer



Bevat een gevaarlijke stof



Niet steriel

Rx only
Alleen voor vakpersoneel!



Artikelnummer



Medisch hulpmiddel



Fabrikant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instruções de utilização

Liga de fundição dental à base de cobalto, tipo 5 A Wironit® extrahart é fornecida em forma de cilindros. Wironit® extrahart está em conformidade com ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – amostra 24 g	
Propriedade da liga	
Segundo a ISO 22674 livre de níquel, cádmio, berílio e chumbo	
Tipo (segundo ISO 22674)	5
Temperatura de pré-aquecimento	°C 950–1050
Temperatura solidus, liquidus	°C 1270, 1400
Densidade	g/cm ³ 8.2
Temperatura de fundição	°C 1420
Módulo de elasticidade	GPa 238
0,2% limite de dilatação (R _{p0,2})	MPa 515
Alongamento à rutura (A ₅)	% 7
Dureza Vickers	(HV10) 385
Código de cor BEGO (branco)	8
Material de colocação: ligado por fosfato, p. ex. Wirovest (REF 51046)	
Material do cadinho: cerâmica	
Cerâmica de revestimento: não revestível com cerâmica	
Fundente: p. ex. Minoxid (REF 52530)	
Solda: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Arame laser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Pó de fundição: Wiro melt (REF 52526)	

Finalidade: As ligas para fundição de modelos destinam-se ao fabrico de restaurações dentárias como fundição de modelos e trabalhos de combinação.

Indicação: As ligas para fundição de modelos destinam-se ao tratamento de tecido duro em falta (dentes).

Contraindicação: Não se conhecem quaisquer contraindicações. Podem ocorrer reações biológicas indesejáveis (como p. ex. alergias a componentes da liga) ou reações com base eletroquímica em casos muito raros. A liga não deve ser usada se houver incompatibilidades ou alergias conhecidas aos componentes da liga.

Benefício clínico: Substituição artificial de tecido duro perdido (dentes), para a restauração da função mastigatória (estética e funcional).

Avisos: Os pós metálicos são prejudiciais à saúde. O polimento e o jateamento devem ser feitos com uma aspiração adequada. Recomenda-se uma proteção respiratória do tipo FFP3-EN149!

Precauções: No caso de contacto proximal ou oclusal com outros metais podem ocorrer, em casos muito raros, sintomas causados eletroquimicamente. O produto não foi avaliado quanto à segurança e compatibilidade no ambiente de RM. Não foi testado quanto a aquecimento, migração ou artefactos na imagem no ambiente de RM. A segurança no ambiente de RM é desconhecida. O exame de um paciente com este produto pode provocar lesões no paciente.

Grupo de pacientes: Os objetos da liga podem ser usados independentemente da idade do paciente. A liga não deve ser usada se houver incompatibilidades ou alergias conhecidas aos componentes da liga.

Efeitos secundários: Não se conhecem efeitos secundários. No entanto, em casos muito raros, não é possível excluir a possibilidade de ocorrência de reações individuais a componentes. Nestes casos não deve ser usado o produto.

Modelagem: Posicionar sempre os canais de fundição nas áreas de modelagem mais maciças, p. ex. na passagem da sela para a base. Alimentar os pontos maciços que a massa fundida só consegue alcançar através de uma área modelada de forma fina com um canal de fundição adicional de 3 mm de Ø. Em caso de bruxismo é necessária uma modelagem mais forte. Não usar reduções no sistema de fixação.

Revestimento: Usar apenas materiais de colocação ligados por fosfato para ligas para fundição de modelos.

Fundição: Não sobreaquecer as ligas. Utilize apenas cadinhos limpos próprios para cada liga. Fundir apenas metal novo para garantir o rastreamento inequívoco dos lotes. Se necessário, espalhar pó de fundição sobre os cubos de fundição. Respeitar as indicações do fabricante dos aparelhos de fundição para os ajustes precisos e os tempos de aquecimento. Deixar a mufla arrefecer lentamente após a fundição.

Acabamento: Jateamento com Korox® 250, aprox. 4 bar. Jatear áreas críticas – p. ex. interior de grampos e estabilizadores com cuidado especial (p. ex. material de jateamento Korox® 50). Para o acabamento, utilizar fresas de metal duro com dentado fino, pedras com liga de cerâmica ou diamantes sinterizados.

Polimento: Brilho (aparelho de polimento Eltropol, líquido brilhante Wirolyt), polimento de borracha (polimento de borracha BEGO, preto) e polimento (pasta de cobalto e cromo da BEGO azul). Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Revestimento cerâmico: As ligas para fundição de modelos são revestíveis com cerâmica.

Revestimentos de plástico: Devem respeitar-se as respetivas instruções dos fabricantes no que se refere ao procedimento com materiais de revestimento de plástico. Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Soldadura: Fixar as peças a serem soldadas (p. ex., com material de revestimento Bellatherm®); folga de solda de parede paralela: máx. 0,2 mm. Use um fundente BEGO adequado. Após a solda, devem ser limpos os resíduos de fundente e os óxidos metálicos. Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Soldadura a laser: Se possível, trabalhar com uma costura X e material adicional. Observar as instruções de utilização e indicações de perigo do fabricante do aparelho! Limpeza completa da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Limpar/desinfetar: Os modelos fundidos devem ser bem limpos/desinfetados em banho de ultrassons, limpeza da superfície com jateamento de vapor ou fervura em água destilada.

Condições de armazenamento: Não são conhecidas condições de armazenamento especiais.

Garantia: As recomendações de utilização deste produto, sejam elas transmitidas oralmente, por escrito, ou através de formações práticas, baseiam-se apenas na nossa experiência e nos testes por nós desenvolvidos, e, por isso, só devem ser consideradas como recomendações. Os nossos produtos estão sujeitos a uma contínua evolução. Reservamo-nos, por conseguinte, o direito de proceder a alterações no fabrico e composição. Relatar todos os incidentes graves relacionados com os produtos à BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG. e à autoridade competente.

Indicações para eliminação: Procedimento de eliminação de resíduos

Produto: A atribuição de um número de código de resíduos de acordo com o Catálogo Europeu de Resíduos (AVV) deve ser realizada em coordenação com a empresa regional de eliminação de resíduos. Não deitar no lixo doméstico.

Embalagem: As embalagens têm de ser esvaziadas e encaminhadas para eliminação adequada em conformidade com as disposições legais. As embalagens que não se conseguem esvaziar devem ser eliminadas em coordenação com a empresa regional de eliminação de resíduos.



Consultar instruções de utilização



Advertência



Válido até



Número de lote



Contém substância perigosa



Não esterilizado

Rx only
Apenas para pessoal
técnico!



Número de referência



Dispositivo médico



Fabricante

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Инструкция по применению

Стоматологический сплав на основе кобальта, тип 5 Wironit® extrahart поставляется в форме цилиндров. Wironit® extrahart соответствует требованиям стандарта ISO 22674. REF 50060 – 1000 г; REF 50050 – 250 г; REF 50045 – 1100 г; REF 50042 – образец 24 г	
Характеристики сплава	
В соответствии со стандартом ISO 22674: без содержания никеля, кадмия, бериллия и свинца	
Тип (в соответствии со стандартом ISO 22674)	5
Температура предварительного нагрева	°C 950–1050
Температура солидуса и ликвидуса	°C 1270, 1400
Плотность	g/cm ³ 8.2
Температура литья	°C 1420
Модуль упругости	GPa 238
Условный предел текучести 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 515
Относительное удлинение при разрыве (A ₅)	% 7
Твердость по Виккерсу	(HV10) 385
Цветовой код BEGO (белый)	8
Паковочная масса: фосфатная, например, Wirovest (REF 51046)	
Материал тигля: керамика	
Керамическая облицовка: непригодный для облицовки керамической массой.	
Флюс: например, Minoxid (REF 52530)	
Припой: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Проволока для лазерной сварки: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Порошок для плавки: Wiro melt (REF 52526)	

Целевое назначение: Стоматологические сплавы для бюгельного протезирования предназначены для изготовления таких зубных протезов, как бюгельные и комбинированные протезы.

Показания к применению: Стоматологические сплавы для бюгельного протезирования предназначены для замещения утраченных твердых тканей (зубов).

Противопоказания: Противопоказания не известны. В очень редких случаях возможны нежелательные биологические (напр. аллергия на компоненты сплава) или электрохимические реакции. Сплав не следует использовать при известной несовместимости или аллергии на компоненты сплава.

Клиническое применение: Искусственная замена утраченных твердых тканей (зубов) для эстетического и функционального восстановления жевательной функции.

Предупреждения: Металлическая пыль опасна для здоровья. Работы по шлифовке и пескоструйной обработке должны вестись с вытяжкой. Рекомендуется использование респиратора типа FFP3-EN149!

Предупредительные указания: При апроксимальном или окклюзионном контакте с другими металлами в очень редких случаях возможны неприятные ощущения, вызванные электрохимическими процессами. Данный стоматологический материал не оценивался на предмет совместимости и безопасности в условиях проведения МРТ. Испытания с целью оценки смещения, нагревания и артефактов визуализации в условиях проведения МРТ не проводились. Данные о безопасности в условиях проведения МРТ отсутствуют. Проведение исследования у пациента с данным стоматологическим материалом может причинить вред здоровью пациента.

Целевая группа пациентов: Изделия из данного сплава можно использовать у всех пациентов без ограничения по возрасту. Сплав не следует использовать при установленном наличии несовместимости или аллергии на компоненты сплава.

Побочные действия: Сведения о каких-либо побочных действиях отсутствуют. Однако в очень редких случаях невозможно исключить возникновение индивидуальных реакций на компоненты стоматологического материала. В таком случае не следует использовать данный стоматологический материал.

Моделирование: Всегда располагайте литники в самых массивных областях моделей, например, на переходе от седла к базису. Массивные области, к которым расплавленный металл может попасть только через тонко смоделированную область, снабдите дополнительным литником Ø 3 мм. В случае бруксизма требуется более прочная модель. Литникообразующие штифты должны быть равномерными по толщине – без сужений.

Паковка: Используйте исключительно фосфатные паковочные массы для изделий из сплавов для бюгельного протезирования.

Литье: Не перегревайте сплав. Для каждого сплава используйте отдельный и чистый плавильный тигель. Для обеспечения однозначной отслеживаемости отливайте только из первичного (нового) металла. При необходимости посыпьте кубики для литья порошком для плавки. Соблюдайте точные значения настроек и времени нагрева, предписываемые изготовителем литейных аппаратов. После литья дайте опоке медленно остыть.

Обработка: Выполните пескоструйную обработку с материалом Korox® 250 под давлением прибл. 4 бар. Пескоструйную обработку критических участков, например, внутренние поверхности кламмеров и пазово-плечевые аттачменты, следует выполнять особенно осторожно (напр. с использованием материала Korox® 50). Для обработки используйте твердосплавные фрезы с мелкими зубьями, шлифовальные камни на керамической связке или с покрытием из спеченных алмазов.

Полировка: Очистить до блеска (полировальный аппарат Eltropol, жидкость Wirolyt), обработать резиновыми полирами (полировальная машина BEGO, резиновые диски черные) и отполировать (полировальная паста BEGO для кобальтохромовых сплавов, синяя). Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Облицовка керамикой: Облицовка керамикой сплавов для бюгельного протезирования невозможна.

Облицовка пластмассой: При использовании синтетических облицовочных материалов необходимо соблюдать инструкции изготовителя соответствующего материала. Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Пайка: Зафиксируйте закрепляемые пайкой детали (напр. при помощи паковочной массы Bellatherm®), зазор в месте пайки с параллельными стенками: макс. 0,2 мм. Используйте подходящий флюс BEGO. После пайки остатки флюса и оксиды металлов необходимо обработать кислотой. Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Лазерная сварка: По возможности используйте X-образный шов и присадочный материал. Соблюдайте инструкцию по применению и указания на опасности от изготовителя оборудования! Тщательная очистка посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Очистка/дезинфекция: Готовые бюгельные протезы следует тщательно очистить/продезинфицировать в ультразвуковой ванне, выполнить очистку поверхности посредством пароструйной обработки или кипячения в дистиллированной воде.

Условия хранения: Не требует специальных условий хранения.

Гарантия: Наши технические рекомендации по применению – в устной, письменной форме или в виде практических инструкций – основываются на нашем собственном опыте и наших собственных исследованиях; поэтому их можно рассматривать лишь в качестве ориентировочных данных. Мы постоянно работаем над совершенствованием своей продукции. Поэтому мы сохраняем за собой право на внесение изменений в конструкцию и состав. Обо всех серьезных явлениях, возникших в связи с применением данного стоматологического материала, необходимо сообщать изготовителю, а также в уполномоченные компетентные органы.

Указания по утилизации: Методы утилизации отходов Стоматологический

материал: Присвоение данному стоматологическому материалу определенного кода отходов согласно Европейскому каталогу отходов (EAK) возможно после согласования с региональной организацией, осуществляющей утилизацию. Не утилизировать вместе с бытовыми отходами.

Упаковка: Упаковки необходимо полностью опорожнить и утилизировать надлежащим способом в соответствии с требованиями законодательства. Неопорожненные упаковки должны утилизироваться по согласованию с региональной организацией, осуществляющей утилизацию.



Обратитесь к инструкции по применению



Осторожно!



Использовать до



Код партии



Содержит опасные вещества



Нестерильно

Rx only

Только для использования квалифицированными специалистами!



Номер по каталогу



Медицинское изделие



Изготовитель

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



دليل الاستخدام

سبيكة أسنان مصبوبة مصنوعة من الكوبالت، طراز 5 يتم توريد Wironit® extrahart في شكل أسطوانة. Wironit® extrahart مطابق لمعيار ISO 22674 المرجع 50060 – 1000 جم؛ المرجع 50045 – 1100 جم؛ المرجع 50042 – 24 جم عينة	
خصائص السبيكة	
مطابقة لمعيار ISO 22674، خالية من النيكل والكانديوم والبيريليوم والرصاص	
الطراز (وفقاً لمعيار ISO 22674)	5
درجة حرارة التسخين المسبق	950–1050 °C
درجة حرارة الصلب، درجة حرارة السائل	1270, 1400 °C
الكثافة	8.2 g/cm³
درجة حرارة الصب	1420 °C
معامل المرونة	238 GPa
0,2 % حد المرونة (R _{p0.2})	515 MPa
إمتداد الانكسار (A _g)	7 %
قساوة فيكرز	385 (HV10)
كود اللون الخاص بشركة BEGO (أبيض)	8
مواد التضمين: مترابط بالفوسفات، مثلاً Wirovest (المرجع 51046)	
مواد البوتقة: السيراميك	
سيراميك التغطية: لا يمكن تغطيته بالسيراميك	
عامل تدفق: مثل Minoxyl (المرجع 52530)	
مادة اللحام: Kobalt-Chrom-Lot (المرجع 52520)	
سلك الليزر: Wiroweld (المرجع 50005، 50003)	
مسحوق الزوبان: Wiro melt (المرجع 52526)	

الاستخدام المقصود: سبائك صب النماذج مخصصة لصناعة التعويضات السنية، مثل مصبوبات النماذج وأعمال المنح. **دواعي الاستعمال:** سبائك صب النماذج مخصصة لعلاج انعدام الأنسجة الصلبة (الأسنان).

موانع الاستعمال: لا توجد أي موانع استعمال. يمكن في حالات نادرة جداً أن تحدث ردود فعل بيولوجية (مثل الحساسية ضد مكونات السبيكة) أو ردود فعل كهروكيميائية الأساس غير مرغوب فيها. ينبغي عدم استخدام السبيكة في حالة معرفة وجود عدم توافق أو حساسية ضد مكونات السبيكة.

(تعويض اصطناعي للأنسجة الصلبة المفقودة (الأسنان)، لاستعادة وظيفة المضغ (لغرض تجميلي ووظيفي الغبار المعدني مضر بالصحة. ينبغي أن تتم عملية الصقل والكشط بوجود تجهيزات شفط مناسبة. نصبح FFP3-EN149! بارتداء قناع واق من نوع

قد تحدث في حالات نادرة جداً حساسية كهروكيميائية في حالة الاتصال التقاربي أو الإطباق مع معادن أخرى. لم يتم تقييم سلامة وتوافقية المنتج في محيط الزين المغناطيسي. لم يتم اختبار التسخين والتبريد وعبوب الصورة في الزين المغناطيسي. سلامة محيط الزين المغناطيس غير معروفة. قد ينتج عن فحص مريض ما بهذا المنتج إلى إصابة المريض بجروح

يمكن استخدام أجزاء السبائك بصرف النظر عن عمر المريض. ينبغي عدم استخدام السبيكة في حالة معرفة وجود عدم توافق أو حساسية ضد مكونات السبيكة

لا توجد أي آثار جانبية معروفة. ورغم ذلك، لا يمكن استبعاد حدوث ردود فعل فردية ضد المكونات في حالات نادرة جداً. في هذه الحالة، ينبغي عدم استخدام المنتج

ضع قنوات الصب دوماً في مناطق نمذجة كثيفة، مثلاً عند الانتقال من شد السرج إلى الأساس. زد المساحات الكثيفة التي لا يمكن للصبارة الوصول إليها إلا من خلال منطقة رفيعة النمذجة بقناة صب إضافية ذات قطر يبلغ 3 مم. ينبغي الحرص على إنشاء نمذجة قوية عند إطباق الأسنان. عمل دون إنقاص في حالة النظام الحذني

استخدم فقط مواد حشو محتوية على الفوسفات لسبائك صب النماذج

لا تفرط في تسخين السبيكة. استخدم وعاء صهر نظيف لكل سبيكة. قم بصهر معدن جديد لتتبع واضح للشحنات. قم بربط مسحوق الرش على مكعبات الصب عند الحاجة. اتبع تعليمات الشركة المصنعة لأجهزة الصب للحصول على إعدادات وأوقات تسخين دقيقة. اترك الوعاء يبرد ببطء بعد الصب

بضغط حوالي 4 بار. المناطق الخطيرة – مثلاً كسطب الجهة الداخلية للمشابك، Korox® 250 تلميع بواسطة استخدم الأحجار المترابطة بالسيراميك أو (Korox® 50) وأذرع توزيع الدفع برفق شديد (مثل فولاد الكشط الألمان المتكلس لإعداد تقريبات كربيد التتغستن ذات الأسنان الدقيقة

أسود) BEGO، وتغليف بالمطاط (لمع المطاط) (Wirolyt) سائل التلميع Eitropol (جهاز التلميع كوبالت-كروم، أزرق). التنظيف الجيد للسطح بمنفات بخار أو بالغللي، BEGO والصلق (معجون الصقل في ماء مقطر

لا يمكن تغليف سبائك صب النماذج بالسيراميك

لمعالجة مواد الكسوة البلاستيكية، ينبغي مراعاة التعليمات ذات الصلة الخاصة بالشركات المصنعة. التنظيف الجيد للسطح بمنفات بخار أو بالغللي في ماء مقطر

فجوة اللحام ذات جدران متوازية: 0,2 مم كحد. Bellatherm® ثبت الأجزاء المراد لحامها (مثل مادة اللحام بعد اللحام، ينبغي تنظيف بقايا الصهيرة والأكاسيد المعدنية. BEGO أقصى. استخدم صهيرة مناسبة من بمنظف حمضي. التنظيف الجيد للسطح بمنفات بخار أو بالغللي في ماء مقطر

ومواد حشو، إذا كان ذلك ممكناً. يرجى مراعاة دليل الاستخدام وتحذيرات X عمل بلحام بدرزة على شكل حرف الأخطار الصادرة عن الشركة المصنعة للجهاز! التنظيف الجيد للسطح بمنفات بخار أو بالغللي في ماء مقطر

ينبغي تنظيف / تعقيم سبائك الصب الجاهزة جيداً في حمام أشعة الموجات فوق الصوتية أو تنظيف السطح بمنفات البخار أو الغلي في ماء مقطر

لا توجد شروط تخزين خاصة

تستند توصياتنا الفنية المتعلقة بالاستخدام، سواء كانت تُقدم بشكل شفهي أو كتابي أو في شكل تعليمات عملية، إلى خبراتنا وتجاربنا الشخصية، لذلك يمكن اعتبارها بمثابة مبادئ توجيهية فقط. تخضع منتجاتنا لبغو لتطوير مستمر. لذلك، نحتفظ بحق إجراء تعديلات في التصميم والتكوين. يرجى إبلاغ شركة والمصالح الحكومية المختصة عن Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG كل الحوادث الخطيرة التي لها علاقة بالمنتج

عملية معالجة النفايات المنتج: ينبغي أن يتم تخصيص رقم كود النفايات وفقاً لكتالوج النفايات الأوروبي بالتشاور مع شركة التخلص من النفايات المحلية. لا تتخلص من النفايات ضمن القمامة المنزلية. (AVV) التغليف: يجب تفريغ العبوات والتخلص منها بشكل صحيح وفقاً للوائح القانونية. يجب التخلص من العبوات بالتشاور مع جهات التخلص من النفايات المحلية



احترم دليل الاستخدام



تنبيه



تاريخ انتهاء الصلاحية



رقم الشحنة



يحتوي على مادة خطيرة



غير مُعقم

Rx only
للاستخدام الحرفي فقط!



رقم المنتج



المنتج الطبي



الشركة المصنعة

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 - 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Инструкция за употреба

Дентална сплав за леене на базата на кобалт, тип 5 Wironit® extrahart се доставя под формата на цилиндри. Wironit® extrahart съответства на ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g проба	
Характеристики на сплавта	
Съгласно ISO 22674 не съдържа никел, кадмий, берилий и олово	
Тип (съгласно ISO 22674)	5
Температура на предварително подгряване	°C 950–1050
Температура на солидуса, на ликвидуса	°C 1270, 1400
Плътност	g/cm ³ 8.2
Температура на леене	°C 1420
Модул на еластичност	GPa 238
0,2 % граница на провлачване (R _{p0.2})	MPa 515
Удължение при скъсване (A _g)	% 7
Твърдост по Викерс	(HV10) 385
Код на цвета BEGO (бял)	8
Опаковъчна маса: фосфатно свързана, напр. Wirovest (REF 51046)	
Материал на тигела: керамика	
Облицовъчна керамика: не може да се облицова с керамика	
Флюс: напр. Minoxyd (REF 52530)	
Припой: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Лазерна тел: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Праха за спояване: Wiro melt (REF 52526)	

Предназначение: Сплавите за моделно леене са предназначени за изработка на дентални възстановявания, като лети модели и комбинирани протези.

Показания: Сплавите за моделно леене са предназначени за лечение при липсваща твърда тъкан (зъби).

Противопоказания: Не са известни противопоказания. Нежелани биологични (като напр. алергии към съставките на сплавта) или електрохимично базирани реакции могат да се появят в много редки случаи. Сплавта не трябва да се използва при известни несъвместимости или известни алергии към съставки на сплавта.

Клинична полза: Изкуствен заместител на изгубена твърда тъкан (зъби) за възстановяване на дъвкателната функция (естетическа и функционална).

Предупреждения: Металните прахове са вредни за здравето. Шлифоването и обработката с абразивна струя трябва да се извършват при подходяща аспирация. Препоръчват се средства за дихателна защита тип FFP3-EN149!

Предпазни мерки: При апроксимален или оклузален контакт с други метали в много редки случаи са възможни неприятни електрохимично обусловени усещания. Изделието не е оценено по отношение на безопасността и съвместимостта в МР среда. То не е тествано за загряване, мигриране или артефакти в изображението в МР среда. Няма данни за безопасността в МР среда. Изследване на пациент с това изделие може да доведе до наранявания на пациента.

Група пациенти: Изделията от сплавта могат да се използват независимо от възрастта на пациента. Сплавта не трябва да се използва при известни несъвместимости или известни алергии към съставки на сплавта.

Странични ефекти: Не са известни странични ефекти. Въпреки това в много редки случаи не може да се изключи появата на индивидуални реакции спрямо компонентите. В такъв случай изделието не трябва да се използва.

Моделиране: Леячните канали винаги трябва да се разполагат в най-масивните участъци на модела, напр. при прехода от протезното ложе към основата. Осигурете допълнителен леячен канал Ø 3 mm на масивните участъци, до които стопилката може да достигне само през тънко моделиран участък. Следете за по-стабилно моделиране при бруксизъм. Не скосявайте леяка.

Опаковане: Използвайте само фосфатно свързани опаковъчни маси за сплави за моделно леене.

Отливане: Не прегрявайте сплавта. Използвайте само чисти и отделни за всяка сплав тигели за толене. За точно проследяване на партидата отливайте само нов метал. При необходимост поръсете блокчетата с прах за спояване. За точните настройки и времена на загряване следвайте указанията на производителите на леярските уреди. След отливането оставете муфела да се охлади бавно.

Финиране: Обработете с абразивна струя Kogoх® 250, налягане около 4 bar. Обработете с особено щадяща абразивна струя критичните участъци, напр. вътрешните страни на скобите и рамената за разпределение на тягата (напр. с материал за струйна обработка Kogoх® 50). За финирането използвайте твърдосплавни фрези със ситни зъби, керамично свързани камъчета или синтеровани диаманти.

Полиране: Гланцирайте (апарат за гланциране Eltropol, гланцираща течност Wirolyt), обработете с полирна гума (полирна гума BEGO, черна) и полирайте (полирна паста на основата на кобалт и хром BEGO, синя). Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Облицоване с керамика: Сплавите за моделно леене не могат да се облицоват с керамика.

Пластмасови облицовки: За нанасянето на пластмасовите облицовъчни материали трябва да се спазват съответните инструкции на производителите. Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Спояване: Фиксирайте частите за спояване (напр. с опаковъчна маса за спояване Bellatherm®); процеп за спояване с паралелни стени: макс. 0,2 mm. Използвайте подходящ флюс BEGO. След спояването остатъците от флюс и металните оксиди трябва да се отстранят чрез ецване. Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Лазерно спояване: По възможност работете с X-образен шев и добавъчен материал. Моля, спазвайте инструкцията за употреба и указанията за безопасност на производителя на уреда! Почистете щателно повърхността с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Почистване/Дезинфекция: Готовите лети модели трябва да се почистят/дезинфекцират щателно в ултразвукова вана, а повърхността трябва да се почисти с парна струя или изваряване в дестилирана вода.

Условия за съхранение: Не са известни специални условия на съхранение.

Гарантия: Нашите препоръки по отношение на техниката за прилагане, независимо от това дали са дадени устно, писмено или в хода на практически указания, се основават на нашите собствени опит и експерименти и затова могат да се разглеждат само като примерни. Нашите продукти подлежат на непрекъснато усъвършенстване. Затова си запазваме правото на изменения в конструкцията и състава. Моля, докладвайте всички сериозни инциденти във връзка с изделията на BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG и компетентния орган.

Указания за предаване за отпадъци: Методи за третиране на отпадъци

Изделие: Определянето на кода на отпадъка съгласно Европейския каталог на отпадъците (EKO) трябва да се извърши след съгласуване с регионалното предприятие за събиране на отпадъци. Не изхвърляйте с битовите отпадъци.

Опаковка: Опаковките трябва да се изпразнят напълно и да се предадат за правилно унищожаване в съответствие със законите за разпоредби. Опаковките, които не могат да се изпразнят напълно, трябва да се предадат за унищожаване след съгласуване с регионалното предприятие за събиране на отпадъци.



Спазвайте инструкцията за употреба



Внимание



Годен до



Номер на партида



Съдържа опасно вещество



Нестерилен

Rx only
Само за специалисти!



Артикулен номер



Медицинско изделие



Производител

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Návod k použití

Dentální slitina na bázi kobaltu, typ 5 Wironit® extrahart se dodává ve formě válečků. Wironit® extrahart splňuje normu ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g vzorek	
Charakteristiky slitiny	
V souladu s požadavky ISO 22674 neobsahuje nikl, kadmium, berylium a olovo	
Typ (podle normy ISO 22674)	5
Přehřívací teplota	°C 950–1050
Teplota solidu, likvidu	°C 1270, 1400
Hustota	g/cm ³ 8.2
Teplota liti	°C 1420
Modul pružnosti	GPa 238
Mez kluzu 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 515
Tažnost (A ₅)	% 7
Tvrdość podle Vickerse	(HV10) 385
Kód barvy BEGO (bílá)	8
Zatmelovací hmota: vázaná fosfátem, např. Wirovest (REF 51046)	
Materiál kelímku: keramika	
Fazetová keramika: nelze fazetovat keramikou	
Tavicí přísada: např. Minoxid (REF 52530)	
Pájka: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserový drát: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Tavicí prášek: Wiromelt (REF 52526)	

Určený účel použití: Slitiny pro skelety jsou určeny ke zhotovení dentálních náhrad, jako jsou skelety a kombinované práce.

Indikace: Slitiny pro skelety jsou určeny ke zpracování chybějících tvrdých tkání (zubů).

Kontraindikace: Nejsou známy žádné kontraindikace. Ve velmi vzácných případech se mohou vyskytnout nežádoucí biologické reakce (jako např. alergie na složky slitiny) nebo reakce na elektrochemické bázi. V případě známé nekompatibility nebo známých alergií na složky slitiny se slitina nesmí používat.

Klinický přínos: Umělá náhrada za ztracenou tvrdou tkáň (zuby), k obnovení žvýkací funkce (esteticky a funkčně).

Výstrahy: Kovový prach je zdraví škodlivý. Broušení a otryskání je třeba provádět při vhodném odsávání. Doporučuje se ochrana dýchacích cest typu FFP3-EN149!

Preventivní opatření: V případě aproximálního nebo okluzního kontaktu s jinými kovy může ve velmi vzácných případech dojít k elektrochemicky podmíněným nepříjemným pocitům. Výrobek nebyl hodnocen z hlediska bezpečnosti a kompatibility v prostředí MR. Nebyl testován na zahřívání, migraci nebo obrazové artefakty v prostředí MR. Bezpečnost v prostředí MR není známa. Vyšetření pacienta s tímto výrobkem může vést ke zranění pacienta.

Populace pacientů: Objekty z této slitiny lze používat bez ohledu na věk pacienta. V případě známé nekompatibility nebo známých alergií na složky slitiny se slitina nesmí používat.

Vedlejší účinky: Nejsou známy žádné vedlejší účinky. Nelze však vyloučit, že ve velmi vzácných případech se vyskytnou reakce na komponenty. V takovém případě by se výrobek neměl používat.

Modelace: Lící kanálky umístěte vždy na nejmasyvnějších oblastech modelace, např. na přechodu sedlové retence k základně. Masivní místa, ke kterým se tavenina může dostat jen přes tence vymodelovanou oblast, opatřete přídatným lícím kanálkem Ø 3 mm. V případě bruxismu věnujte pozornost silnějšímu modelování. V případě čepového systému pracujte bez zužování.

Zalítí: Pro slitiny pro skelety používejte jen zalévací hmoty vázané fosfátem.

Lítí: Slitiny nepřehřívajte. Používejte jen čisté a pro každou slitinu její vlastní tavicí kelímky. Pro jednoznačnou výsledovatelnost šarží odlévejte pouze nový kov. Případně posypejte lící kostky tavicím práškem. Pro přesná nastavení a doby ohřevu postupujte podle pokynů výrobce odlévacího zařízení. Po odlévání nechte mufli pomalu vychladnout.

Konečné vypracování: Otryskání s použitím Korox® 250, cca 4 bar. Kritické oblasti – např. vnitřní strany spon a operná ramena zvláště šetrně otryskejte (např. pískovacím prostředkem Korox® 50). Pro konečné vypracování používejte jemnozubé tvrdokovové frézy, keramicky pojené kameny nebo sintrované diamanty.

Leštění: Leštěte (lešticí zařízení Eltropol, lešticí tekutina Wirolyt), gumujte (gumové lešticí nástroje BEGO, černé) a polírujte (lešticí pasta BEGO na kobalt-chrom, modrá). Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Zhotovování keramických fazet: Slitiny pro skelety nelze fazetovat keramikou.

Zhotovování fazet z plastu: Pro zpracování plastových fazetových materiálů je nutné dodržovat příslušné návody dodané výrobcem. Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Pájení: Díly, které se budou pájet, zafixujte (např. spájecí hmotou Bellatherm®), spára při pájení s paralelními stěnami: max. 0,2 mm. Použijte vhodnou tavicí přísadu BEGO. Po pájení je nutno oksylit zbytky tavicí přísady a kyslíčnický kovů. Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Laserové svařování: Pokud je to možné, pracujte s X svarem a přidávanými svařovacími materiály. Dodržujte prosím návod k použití a upozornění na nebezpečí, dodané výrobcem přístroje! Důkladné čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Čištění/dezinfikování: Hotové skelety je nutno důkladně očistit/dezinfikovat v ultrazvukové lázni, čištění povrchu pomocí proudu páry nebo vyvaření v destilované vodě.

Skladovací podmínky: Nejsou známy žádné speciální skladovací podmínky.

Záruka: Naše aplikační technická doporučení, ať už ústní nebo písemná nebo formou praktické instruktáže, se zakládají na našich vlastních zkušenostech a pokusech, a proto je lze považovat pouze za orientační. Svě výrobky neustále dále vyvíjíme. Vyhrázujeme si proto změny konstrukce a složení. Všechny závažné nežádoucí události, které se vyskytnou v souvislosti s těmito výrobky, prosím ohlaste společnosti BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG a příslušným orgánům.

Pokyny pro likvidaci: Postup zpracování odpadu

Výrobek: Přidělení číselného kódu odpadu podle Evropského katalogu odpadů (AVV) musí být provedeno po konzultaci s regionální společností pro likvidaci odpadů. Nelikvidujte spolu s domovním odpadem.

Obal: Obaly musí být zbaveny zbytků a musí být řádně zlikvidovány v souladu se zákonnými předpisy. Obaly, které nelze zbavit zbytků, musí být zlikvidovány po dohodě s regionální společností pro likvidaci odpadu.



Sledujte návod k použití



Pozor



Použít do



Kód dávky



Obsahuje nebezpečnou látku



Nesterilní

Rx only
Pouze pro odborné
pracovníky!



Katalogové číslo



Zdravotnický prostředek



Výrobce

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Brugsanvisning

Dental co-basis-støbelegering, type 5 Wironit® extrahart leveres i form af cylindre. Wironit® extrahart er i overensstemmelse med ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g prøve	
Legeringskarakteristika	
Iht. ISO 22674 uden nikkel, cadmium, beryllium og bly	
Type (iht. ISO 22674)	5
Forvarmningstemperatur	°C 950–1050
Solidus-, liquidustemperatur	°C 1270, 1400
Tæthed	g/cm ³ 8.2
Støbetemperatur	°C 1420
Elasticitetsmodul	GPa 238
0,2 % elasticitetsgrænse (R _{p0,2})	MPa 515
Brudforlængelse (A ₅)	% 7
Vickers-hårdhed	(HV10) 385
BEGO farvekode (hvid)	8
Indlejringsmasse: fosfatbundet, f.eks. Wirovest (REF 51046)	
Teglmateriale: keramik	
Keramisk facade: der kan ikke laves en keramisk facade	
Flusmiddel: f.eks. Minoxid (REF 52530)	
Loddemetal: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lasertråd: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Smeltepulver: Wiromelt (REF 52526)	

Erklæret formål: Modelstøbelegeringer er beregnet til fremstilling af dentale restaureringer som modelstøbninger og kombinationsarbejde.

Indikation: Modelstøbelegeringer er beregnet til behandling af manglende hårdvæv (tænder).

Kontraindikation: Der er ingen kendte kontraindikationer. Uønskede biologiske (som f.eks. allergier over for legeringsingredienser) eller elektrokemisk baserede reaktioner kan optræde i meget sjældne tilfælde. Ved kendte uforeneligheder eller kendte allergier over for legeringsingredienser bør legeringen ikke anvendes.

Kliniske fordele: Kunstig erstatning for mistet hårdvæv (tænder), til genetablering af tyggefunktionen (æstetisk og funktionelt).

Advarsler: Metalstøv er sundhedsskadeligt. Slibning og sandblæsning bør ske under en passende udsugning. Et åndedrætsværn af typen FFP3-EN149 anbefales!

Forholdsregler: I tilfælde af approximal eller okklusal kontakt med andre metaller kan der i meget sjældne tilfælde forekomme ubehagelige fornemmelser af elektrokemisk art. Udstyret er ikke kontrolleret for sikkerhed og kompatibilitet i forbindelse med et MR-miljø. Det er ikke blevet testet for opvarmning, migration eller billedartefakter i forbindelse med et MR-miljø. Sikkerheden i MR-miljøet er ukendt. Undersøgelsen af en patient med dette udstyr kan medføre kvæstelser af patienten.

Patientgruppe: Objekterne af legeringen kan anvendes uafhængigt af patientens alder. Ved kendte uforeneligheder eller kendte allergier over for legeringsingredienser bør legeringen ikke anvendes.

Bivirkninger: Der er ingen kendte bivirkninger. Det kan dog ikke udelukkes, at der i meget sjældne tilfælde kan optræde individuelle reaktioner over for komponenter. I dette tilfælde bør dette udstyr ikke anvendes.

Modellering: Placer altid støbekanalerne ved de mest massive modelleringsområder, f.eks. ved overgangen sadelretention til basis. Massive steder, som smeltmassen kun kan nå via et tyndt modelleret område, forsynes med en ekstra støbekanal Ø 3 mm. Sørg for tykkere modellering ved bruxismus. Ved stiftsystemet arbejdes uden indsnævring.

Indlejrning: Anvend kun fosfatbundne støbemasser til modelstøbelegeringer.

Støbning: Overophed ikke legeringen. Anvend kun rene smeltedigler, og en ny til hver legering. Til entydig batchsporing støbes kun nyt metal. Strø eventuelt smeltepulver hen over støbetemperaturerne. Til de nøjagtige indstillinger og opvarmningstider følges angivelserne fra fabrikanterne af støbeenhederne. Lad smeltediglerne afkøle langsomt efter støbningen.

Forarbejdning: Sandblæsning med Korox® 250, ca. 4 bar. Kritiske områder – f.eks. klemmeindersider og fordelingsarme sandblæses særligt forsigtigt (f.eks. sandblæsningsmiddel Korox® 50). Til forarbejdning anvendes hårdmetalfresere med tætte tænder, keramisk bundne sten eller sinterdiamanter.

Polering: Polering (poleringsenhed Eltropol, poleringsvæske Wirolyt), gummiering (BEGO-gummipoleringsenhed, sort) og polering (BEGO-kobolt-krom-poleringspasta, blå). Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Keramisk facade: Der kan ikke laves en keramisk facade på modelstøbelegeringer.

Kunststoffacader: Til bearbejdning af kunststoffacadematerialer overholdes anvisningerne fra fabrikanterne. Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Lodning: Fikser de dele, der skal loddes (f.eks. med loddemasse Bellatherm®), parallellvægget loddepalte: maks. 0,2 mm. Anvend et egnet BEGO flusmiddel. Efter lodningen fjernes flusmiddelrester og metaloxider. Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Lasersvejsning: Hvis det er muligt arbejdes med X-søm og afbindingsmateriale. Overhold brugsanvisningen og faresætningerne fra fabrikanten af udstyret! Grundig rengøring af overfladen med dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Rengøring/desinficering: Færdige modelstøbninger skal rengøres/desinficeres grundigt i ultralydsbad, rengøring af overfladen vha. dampstråling eller kogning i destilleret vand.

Opbevaringsbetingelser: Der er ingen kendte specielle opbevaringsbetingelser.

Garanti: Vores anvendelsestekniske anbefalinger, uanset om de gives mundtligt, skriftligt eller som led i praktiske vejledninger, beror på kliniske og egne erfaringer og forsøg og skal derfor kun opfattes som vejledende. Vores produkter er underkastet en kontinuerlig videreudvikling. Vi forbeholder os derfor retten til at foretage ændringer i konstruktion og sammensætning. Enhver alvorlig hændelse, der er indtruffet i forbindelse med udstyret, bør indberettes til BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG og de kompetente myndigheder.

Informationer om bortskaffelsen: Procedurer vedrørende affaldsbehandling

Udstyr: Tildelingen af en affaldskode iht. det europæiske affaldskatalog (AVV) skal foretages efter aftale med det regionale bortskaffelsessted. Må ikke bortskaffes i husholdningsaffaldet.

Emballage: Emballager skal tømme og bortskaffes korrekt i overensstemmelse med loven. Emballager, der ikke er tømt, skal bortskaffes i samråd med det regionale bortskaffelsessted.



Overhold brugsanvisningen



Bemærk



Mindst holdbar til



Chargenummer



Indeholder farligt stof



Usterilt

Rx only
Kun til fagpersonale!



Artikelnummer



Medicinsk udstyr



Fabrikant

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Οδηγίες χρήσης

Οδοντοτεχνικό κράμα με βάση Co, τύπος 5 Το Wironit® extrahart παρέχεται σε μορφή κυλίνδρων. Το Wironit® extrahart πληροί το ISO 22674. REF 50060 – 1000 g. REF 50050 – 250 g. REF 50045 – 1100 g. REF 50042 – δείγμα 24 g	
Χαρακτηριστικά κράματος	
Σύμφωνα με το πρότυπο ISO 22674, δεν περιέχει νικέλιο, κάδμιο, βηρύλλιο ή μόλυβδο	
Τύπος (κατά το πρότυπο ISO 22674)	5
Θερμοκρασία προθέρμανσης	°C 950–1050
Θερμοκρασία solidus, θερμοκρασία liquidus	°C 1270, 1400
Πυκνότητα	g/cm ³ 8.2
Θερμοκρασία χύτευσης	°C 1420
Μέτρο ελαστικότητας	GPa 238
Όριο ελαστικότητας 0,2% (R _{0,02})	MPa 515
Επιμήκυνση θραύσης (A ₂)	% 7
Σκληρότητα Vickers	(HV10) 385
Χρωματικός κωδικός BEGO (λευκό)	8
Υλικό επένδυσης: φωσφορικού τύπου, π.χ. Wirovest (REF 51046)	
Υλικό χωνευτηρίου: κεραμικό	
Κεραμικό υλικό επικάλυψης: δεν μπορεί να επικαλυφθεί με κεραμικό	
Συλλήπασμα: π.χ. Minoxyl (REF 52530)	
Συγκόλληση: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Σύρμα λείζερ: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Άρτυμα: Wiro melt (REF 52526)	

Προβλεπόμενη χρήση: Τα κράματα για χύτευση προορίζονται για την κατασκευή οδοντικών αποκαταστάσεων, όπως χυτών αποκαταστάσεων και συνδυαστικών εργασιών.

Ενδείξεις: Τα κράματα για χύτευση προορίζονται για τη θεραπεία ελλειμμάτων σκληρού ιστού (δοντιών).

Αντενδείξεις: Δεν υπάρχουν γνωστές αντενδείξεις. Σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις μπορούν να εκδηλωθούν ανεπιθύμητες βιολογικές (όπως, π.χ., αλλεργίες στα συστατικά του κράματος) ή ηλεκτροχημικές αντιδράσεις. Το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί σε περιπτώσεις γνωστής δυσανεξίας ή γνωστής αλλεργίας στα συστατικά του κράματος.

Κλινικό όφελος: Τεχνητό υποκατάστατο απολεσθέντος σκληρού ιστού (δοντιών), για την (αισθητική και λειτουργική) αποκατάσταση της μαστικής λειτουργίας.

Προειδοποιήσεις: Οι μεταλλικές σκόνες είναι επιβλαβείς για την υγεία. Η λείανση και η αμμοβολή θα πρέπει να πραγματοποιούνται υπό κατάλληλη αναρρόφηση. Συνιστάται προστασία της αναπνοής τύπου FFP3-EN149!

Προφυλάξεις: Σε περίπτωση επαφής της όμορης ή της μαστικής επιφάνειας με άλλα μέταλλα μπορεί σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις να παρουσιαστεί παραισθησία ηλεκτροχημικής αιτιολογίας. Το προϊόν δεν έχει ελεγχθεί αναφορικά με την ασφάλεια και τη συμβατότητα σε περιβάλλον μαγνητικού συντονισμού. Το προϊόν δεν έχει δοκιμαστεί ως προς τη θέρμανση, τη μετατόπιση ή τα τεχνουργήματα εικόνας σε περιβάλλον μαγνητικού συντονισμού. Η ασφάλεια σε περιβάλλον μαγνητικού συντονισμού δεν είναι γνωστή. Η εξέταση ασθενή που φέρει αυτό το προϊόν μπορεί να επιφέρει τραυματισμό του ασθενή.

Ομάδα ασθενών: Αντικείμενα από αυτό το κράμα μπορούν να χρησιμοποιηθούν ανεξάρτητα από την ηλικία του ασθενή. Το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί σε περιπτώσεις γνωστής δυσανεξίας ή γνωστής αλλεργίας στα συστατικά του κράματος.

Παρενέργειες: Δεν υπάρχουν γνωστές παρενέργειες. Ωστόσο, δεν μπορεί να αποκλειστεί η εκδήλωση σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις εξαισθητικής αντίδρασης έναντι συστατικών. Στην περίπτωση αυτή το προϊόν δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί.

Μοντελάρισμα: Τοποθετείτε τους αγωγούς χύτευσης πάντοτε στις πλέον συμπαγείς περιοχές, π.χ. στη μετάβαση από το εφίπτιο στη βάση. Εφοδιάστε τις συμπαγείς θέσεις τις οποίες το τμήμα μπορεί να φτάσει μόνο δια μέσου μιας λεπτής μοντελάρισμένης περιοχής με έναν πρόσθετο αγωγό χύτευσης Ø 3 mm. Στην περίπτωση βρυσμού απαιτείται ισχυρότερο μοντελάρισμα. Εργαστείτε στο σύστημα αγωγών χωρίς μείωση της διαμέτρου.

Επένδυση: Για κράματα για χύτευση χρησιμοποιείτε μόνο φωσφορικού τύπου υλικά επένδυσης.

Χύτευση: Μην υπερθερμαίνετε το κράμα. Χρησιμοποιείτε μόνο καθαρά και για κάθε κράμα ξεχωριστά χωνευτήρια. Για τη σαφή ιχνήλαση της παρτίδας, χύνετε μόνο νέο μέταλλο. Κατά περίπτωση, χρησιμοποιήστε άρτυμα στα πλινθώματα. Για τις ακριβείς ρυθμίσεις και χρόνους θέρμανσης ακολουθείτε τις οδηγίες του κατασκευαστή της συσκευής χύτευσης. Μετά τη χύτευση, αφήστε το καλούπι να ψυχθεί αργά.

Παρασκευή: Αμμοβολήστε με Korox® 250, περίπου 4 bar. Αμμοβολείτε τις κρίσιμες περιοχές – π.χ. τις εσωτερικές πλευρές των ακτίστρων και τους βραχίονες κατανομής τάσεων ιδιαίτερα ήπια (π.χ. με υλικό αμμοβολής Korox® 50). Για την επεξεργασία χρησιμοποιείτε φρέζες σκληρού μετάλλου με λεπτή οδόντωση ή κεραμικά συνδεδεμένους λίθους ή συνηγμένα διαμάντια.

Στίλβωση: Στίλβωση (συσκευη στίλβωσης Eltrol, υγρό στίλβωσης Wirolyt), στίλβωση με λάστιχο (συσκευη στίλβωσης με λάστιχο BEGO, μαύρο) και στίλβωση (πάστα στίλβωσης κοβαλτίου-χρωμίου BEGO, μπλε). Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με ατμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Κεραμικές όψεις: Τα κράματα για χύτευση δεν μπορούν να επικαλυφθούν με κεραμικές όψεις.

Ακρυλικές όψεις: Για την επεξεργασία των συνθετικών υλικών επικάλυψης πρέπει να λαμβάνονται υπόψη οι σχετικές οδηγίες των κατασκευαστών. Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με ατμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Συγκόλληση: Στερεώστε τα προς συγκόλληση τμήματα (π.χ. με υλικό επένδυσης συγκόλλησης Beilatherm®), διάκενο συγκόλλησης παράλληλων τοιχωμάτων: μέγ. 0,2 mm. Χρησιμοποιήστε κατάλληλο άρτυμα BEGO. Τα υπολείμματα αρτύματος και μεταλλοξειδίου πρέπει να καθαρίζονται μετά τη συγκόλληση. Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με ατμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Συγκόλληση λείζερ: Κατά το δυνατόν εργάζεστε με ραφή X και πρόσθετο υλικό. Λαμβάνετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης και τις υποδείξεις κινδύνου του κατασκευαστή της συσκευής! Ενδελχής καθαρισμός της επιφάνειας με ατμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Καθαρισμός/απολύμανση: Τα έτοιμα χυτά πρέπει να καθαρίζονται/απολυμαίνονται ενδελχώς στο λουτρό υπερήχων, οι επιφάνειές τους να καθαρίζονται με ατμοβολή ή βρασμό σε απεσταγμένο νερό.

Συνθήκες αποθήκευσης: Δεν υπάρχουν γνωστές ειδικές συνθήκες φύλαξης.

Εγγύηση: Οι συστάσεις της εταιρείας μας αναφορικά με τη χρήση, ανεξάρτητα από το αν παρέχονται προφορικά, εγγράφως ή στο πλαίσιο πρακτικών οδηγιών, βασίζονται στις δικές μας εμπειρίες και πειράματα και πρέπει, συνεπώς, να θεωρούνται απλώς ενδεικτικές. Τα προϊόντα μας αποτελούν αντικείμενο συνεχούς εξέλιξης. Για τον λόγο αυτό διατηρούμε το δικαίωμα τροποποίησης της κατασκευής και της σύνθεσης. Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με τα προϊόντα πρέπει να αναφέρεται στην BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG και στις αρμόδιες αρχές.

Υποδείξεις για τη διάθεση: Διαδικασίες διαχείρισης αποβλήτων

Προϊόν: Η απόδοση κωδικού αποβλήτων σύμφωνα με τον Ευρωπαϊκό κατάλογο αποβλήτων (EKA) πρέπει να γίνεται με συνεννόηση με τον τοπικό φορέα διαχείρισης αποβλήτων. Να μη διατίθενται στα οικιακά απόβλητα.

Συσκευασία: Οι συσκευασίες πρέπει να εκκενώνονται από τα υπολείμματα και να διατίθενται κατάλληλα, σε συμφωνία με τις νομικές διατάξεις. Οι συσκευασίες που δεν μπορούν να εκκενωθούν από τα υπολείμματα πρέπει να διατίθενται σε συνεννόηση με τον τοπικό φορέα διαχείρισης αποβλήτων.



Λαμβάνετε υπόψη τις οδηγίες χρήσης



Προσοχή



Ημερομηνία λήξης



Αριθμός παρτίδας



Περιέχει επικίνδυνη ουσία



Μη αποστειρωμένο

Rx only
Αποκλειστικά για ειδικευμένο προσωπικό!



Αριθμός προϊόντος



Ιατροτεχνολογικό προϊόν



Κατασκευαστής

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Kasutusjuhend

Dentaalne koobaltpõhine valusulam, tüüp 5 Wironit® extrahart tarnitakse silindrite kujul. Wironit® extrahart vastab standardile ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g proov	
Sulami tunnused	
Vastavalt standardile ISO 22674 vaba niklist, kaadiummist, berülliummist ja pliiist	
Tüüp (vastavalt standardile ISO 22674)	5
Eelkuumutustemperatuur	°C 950–1050
Solidus-, likvidustemperatuur	°C 1270, 1400
Tihedus	g/cm ³ 8.2
Valamistemperatuur	°C 1420
Elastsusmoodul	GPa 238
0,2% tinglik voolavuspiir (R _{p0.2})	MPa 515
Katkevenivus (A _c)	% 7
Vickersi kõvadus	(HV10) 385
BEGO värvikood (valge)	8
Sisestusmass: fosfaatseotud, nt Wirovest (REF 51046)	
Tiigli materjal: keraamika	
Kattekeraamika: ei saa keraamilisteks kateteks kasutada	
Jooteräbusti: nt Minoxid (REF 52530)	
Joodis: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lasertraat: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Sulatuspulber: Wiro melt (REF 52526)	

Sihtotstarve: Mudelvalusulamid on ette nähtud dentaalsete restauratsioonide, nagu näiteks mudelvalu ja kombineeritud tööde valmistamiseks.

Näidustus: Mudelvalusulamid on ette nähtud selleks, et puuduvat kõvakude (hambaid) ravida.

Vastunäidustus: Vastunäidustusi ei ole teada. Väga haruldastel juhtudel võib esineda soovimatuid bioloogilisi reaktsioone (nagu nt allergiaid sulami koostisosade suhtes) või elektrokeemia põhiseid reaktsioone. Teadaoleva kokkusobimatuse või teadaolevate allergiate korral sulami koostisosade suhtes tuleks sulamit mitte kasutada.

Kliiniline kasu: Kaotsi läinud kõvakoe (hammaste) kunstlik asendus, närimisfunktsiooni taastamiseks (esteetiliselt ja funktsionaalselt).

Hoiatused: Metallitööl on tervist kahjustav. Lihvimine ja jugapuhastus peaksid toimuma sobivat äratõmme kasutades. Soovitatakse FFP3-EN149 tüüpi respiraatorit!

Ettevaatusabinõud: Aproximaalse või oklusaaalse kokkupuute korral teiste metallidega võib väga haruldastel juhtudel tekkida elektrokeemilist tingitud ebamugavustunne. Toode ei ole ohtu- ja ühilduvuse seisukohalt magnetresonantskeskkonnas hinnatud. Seda ei ole soojenemise, migratsiooni ega kujutiste artefaktide seisukohalt magnetresonantskeskkonnas katsetatud. Ohutus magnetresonantskeskkonnas ei ole teada. Selle tootega patsiendi uurimine võib põhjustada patsiendi vigastusi.

Patsientide rühm: Sulamist valmistatud objekte võib kasutada sõltumatult patsiendi vanusest. Teadaoleva kokkusobimatuse või teadaolevate allergiate korral sulami koostisosade suhtes tuleks sulamit mitte kasutada.

Kõrvaltoimed: Kõrvaltoimeid ei ole teada. Siiski pole võimalik välistada, et väga haruldastel juhtudel võib esineda individuaalseid reaktsioone materjali komponentide suhtes. Sellisel juhul ei tuleks toode kasutada.

Modelleerimine: Paigutage valukanalid alati kõige massiivsematele modelleerimispiirkondadele, nt üleminekule sadula retentsioonilt baasile. Varustage massiivsed kohad, milleni võib sulatis jõuda ainult õhukeselt modelleeritud piirkonna kaudu, täiendava valukanaliga, Ø 3 mm. Bruksismi korral on vajalik tugevam modelleerimine. Tiivide külgeühendamise süsteemi korral töötage ilma siirdemuhvideta.

Jäljendi sisestamine: Kasutage mudelvalusulamite jaoks ainult fosfaatseotud sisestusmasse.

Valamine: Ärge sulamit üle kuumutage. Kasutage ainult puhtaid ja iga sulami jaoks omaette sulatustiigleid. Partide üheselt selge tagasiulatava jälgimise tarbeks valage ainult uut metalli. Vajaduse korral puistake sulatuspulbrit valuploki peale. Täpsete seadistuste ja kuumutusaegade kohta järgige valamisseadmete tootjate juhiseid. Laske muhvitel pärast valamist aeglaselt maha jahtuda.

Viimistlemine: Jugapuhastus pihustusainega Korox® 250, ca 4 bar. Töödelge kriitilisi piirkondi – nt klambrite sisekülgi ja tõukejõu jaotushoobasid eriti säästvalt jugapuhastusega (nt pihustusainega Korox® 50). Kasutage viimistlemiseks peenehambulisi kõvasulamifreese, keraamiliselt seotud kive või paagutatud teemante.

Poleerimine: Läigestamine (läigestusseade Eltropol, läigestusvedelik Wirolyt), kummeerimine (BEGO poleerkummid, mustad) ja poleerimine (BEGO koobaltri-kroomi poleerimis pasta, sinine). Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Keraamiline kate: Mudelvalusulameid ei saa keraamilisteks kateteks kasutada.

Plastkatted: Plastist kattematerjalide töötlemiseks tuleb järgida tootjate vastavaid juhendeid. Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Jootmine: Joodetavad osad tuleb fikseerida (nt jootmise sisestusmassiga Bellatherm®); paralleelsete seinetega jootmispilu: max 0,2 mm. Kasutage sobivat BEGO jooteräbustit. Pärast jootmist tuleb jooteräbustit jääke ja metalloksiide happega töödelda. Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Laserkeevitamine: Kui võimalik, siis töötage X-õmbuluse ja täitematerjaliga. Palun järgige kasutusjuhendit ja seadme tootja ohujuhiseid! Pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Puhastamine/desinfitseerimine: Valmis mudelvaludetaile tuleb põhjalikult puhastada/desinfitseerida ultrahelivannis, pealispinna põhjalik puhastamine aurujoaga töötlemise või destilleeritud vees läbikuumise teel.

Ladustamistingimused: Spetsiaalseid ladustamistingimusi ei ole teada.

Garantiid: Meie rakendustehnika alased soovitusel, ükskõik kas need antakse suuliselt, kirjalikult või praktiliste juhendite vahendusel, tuginevad meie endi kogemustele ja katsetele ning neid saab seepärast vaadelda ainult suunistena. Meie tooteid arendatakse pidevalt edasi. Seetõttu jätame me enesele õiguse teha muudatusi nende ehituses ja koostises. Igast toodetega seotud ohujuhtumist teatage palun ettevõttele BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG ja pädevale asutusele.

Juhised jäätmekäitluse kohta: Jäätmekäitluse meetodid

Toode: jäätmelendi koodi vastendamine vastavalt Euroopa jäätmelendile (AVV) tuleb ette võtta piirkondliku jäätmekäitlusega konsulteerides. Ärge tehke jäätmekäitlust majapidamisjäätmete hulgas.

Pakend: pakendid peavad olema täielikult tühjendatud ja need tuleb anda kooskõlas õigusaktide eeskirjadega nõuetekohasesse jäätmekäitlusesse. Pakendite, mida ei saa täielikult tühjendada, jäätmekäitlust tuleb teha piirkondliku jäätmekäitlusega kooskõlastades.



Järgida kasutusjuhendit



Ettevaatust



Kõlblikkusaeg



Partii number



Sisaldab ohtlikku ainet



Mittesteriilne

Rx only
Ainult kutsealaseks kasutamiseks!



Artikli number



Meditsiiniseade



Tootja

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Upute za uporabu

Dentalna lijevana legura na bazi kobalta za metalnu keramiku, tip 5 Wironit® extrahart isporučuje se u obliku cilindara. Wironit® extrahart je u skladu s normom ISO 22674. Kat. br. 50060 – 1000 g; kat. br. 50050 – 250 g; kat. br. 50045 – 1100 g; kat. br. 50042 – uzorak od 24 g	
Svojstva legure	
U skladu s ISO 22674, ne sadržava nikal, kadmij, berilij i olovo	
Tip (prema ISO 22674)	5
Temperatura predzagrijavanja	°C 950–1050
Temperatura solidusa, temperatura liquidusa	°C 1270, 1400
Gustoća	g/cm ³ 8.2
Temperatura lijevanja	°C 1420
Modul elastičnosti	GPa 238
Granica istezanja 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 515
Prekidno istezanje (A ₅)	% 7
Tvrdoća po Vickersu BEGO kod boje (bijela)	(HV10) 385 8
Uložna masa: na bazi fosfata, npr. Wirovest (kat. br. 51046)	
Materijal lončica: keramika	
Keramika za fasetiranje: ne fasetira se keramikom	
Taljivo: npr. Minoxid (kat. br. 52530)	
Lem: Kobalt-Chrom-Lot (kat. br. 52520)	
Žica za lasersko lemljenje: Wiroweld (kat. br. 50003, 50005)	
Prah za topljenje: Wiro melt (kat. br. 52526)	

Namjena: Legure za lijevane metalne baze namijenjene su za izradu dentalnih restauracija kao što su lijevane metalne baze i kombinirani radovi.

Indikacija: Legure za lijevane metalne baze namijenjene su za liječenje tvrdog tkiva koje nedostaje (zubi).

Kontraindikacije: Kontraindikacije nisu poznate. U vrlo rijetkim slučajevima može doći do neželjenih bioloških (kao npr. alergija na sastojke legure) ili elektrokemijskih reakcija. Legura se ne smije upotrebljavati ako su poznate nekompatibilnosti ili alergije na komponente legure.

Klinička korist: Umjetni nadomjestak izgubljenog tvrdog tkiva (zubi), za obnovu funkcije žvakanja (estetski i funkcijski).

Upozorenja: Metalne prašine opasne su za zdravlje. Brušenje i pjeskarenje trebali bi se odvijati uz prikladno usisavanje. Preporučujemo zaštitu disanja tipa FFP3-EN149!

Mjere opreza: U slučaju aproksimalnog ili okluzijskog kontakta s drugim metalima u vrlo rijetkim slučajevima može doći do elektrokemijski uvjetovanih tegoba. Proizvod nije ocijenjen u pogledu sigurnosti i kompatibilnosti u MR okruženju. Nije testiran na zagrijavanje, migraciju i artefakte na slikama u MR okruženju. Sigurnost u MR okruženju nije poznata. Pregled pacijenta s ovim proizvodom može rezultirati ozljedom pacijenta.

Skupina pacijenata: Predmeti od legure mogu se upotrebljavati bez obzira na dob pacijenta. Legura se ne smije upotrebljavati ako su poznate nekompatibilnosti ili alergije na komponente legure.

Nuspojave: Nuspojave nisu poznate. Međutim, ne možemo isključiti da u rijetkim slučajevima može doći do individualnih reakcija na komponente proizvoda. U tom slučaju ne smijete upotrebljavati proizvod.

Modeliranje: Razdjelne kanale postaviti uvijek u najmasivnija područja za modeliranje, npr. na prijelazu iz retencije sedlom prema bazi. Osigurajte masivna mjesta, do kojih talina može doći samo kroz tanko modelirano područje, dodatnim razdjelnim kanalom od Ø 3 mm. Kod bruksizma obratite pozornost na jače modeliranje. Kod sustava postavljanja kolčića radite bez suženja.

Ulaganje: Za legure za lijevanje metalne baze upotrebljavajte samo fosfatne uložne mase.

Lijevanje: Nemojte previše zagrijati leguru. Upotrebljavajte samo čisti lončić za taljenje koji je prikladan za svaku leguru. Radi jasnog praćenja serije lijevajte samo novi metal. Ako je potrebno, preko kockica za lijevanje posipajte prah za topljenje. Za točne postavke i vrijeme grijanja slijedite specifikacije proizvođača uređaja za lijevanje. Pustite da se kiveta lagano ohladi nakon lijevanja.

Završna obrada: Pjeskarite proizvodom Korox® 250, otprilike na 4 bar. Kritična područja – npr. unutarnje strane kopčiči i elemente za raspodjelu opterećenja pjeskarite osobito pažljivo (npr. sredstvo za pjeskarenje Korox®50). Za završnu obradu upotrijebite svrdla od tvrdog materijala s finim ozubljenjem, keramički brusni kamen ili sinterirane dijamante.

Poliranje: Elektropoliranje (uređaj za elektropoliranje Eltropol, tekućina za elektropoliranje Wirolyt), gumiranje (BEGO gumice za poliranje, crne) i poliranje (BEGO pasta za poliranje od kobalta i kroma, plava). Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Fasetiranje keramikom: Legure za lijevane metalne baze ne mogu se fasetirati keramikom.

Fasetiranje plastikom: Za obradu plastičnih materijala za fasetiranje morate poštovati odgovarajuće upute proizvođača. Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Lemljenje: Pričvrstite dijelove koje treba lemiti (npr. uložnim materijalom za lemljenje Bellatherm®); razmak između paralelnih stijenki koje se spajaju kod lemljenja: maks. 0,2 mm. Upotrijebite odgovarajuće taljivo BEGO. Nakon lemljenja ostatke taljiva i metalnih oksida treba očistiti. Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Lasersko zavarivanje: Ako je moguće, radite s X-šavom i materijalom za popunjavanje. Molimo da poštuujete upute za uporabu i napomene proizvođača uređaja o opasnostima! Površinu temeljito očistite parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Čišćenje/dezinfekcija: Gotove lijevane metalne baze treba temeljito očistiti/dezinficirati u ultrazvučnoj kupci, površinu treba očistiti parom ili iskuhavanjem u destiliranoj vodi.

Uvjeti skladištenja: Nisu poznati nikakvi posebni uvjeti skladištenja.

Jamstvo: Naše preporuke koje se odnose na tehniku primjene, bilo da su dane usmenim ili pisanim putem ili u obliku praktičnih uputa, temelje se na našim vlastitim iskustvima i eksperimentima i stoga se smatraju samo okvirnima. Kontinuirano razvijamo naše proizvode. Stoga pridržavamo pravo na promjene konstrukcije i sastava. Svaki ozbiljni štetni događaj do kojeg je došlo u vezi s proizvodom trebalo bi prijaviti tvrtki BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG i nadležnom tijelu.

Napomene o odlaganju: Metoda obrade otpada Proizvod: Ključni broj otpada u skladu s Europskim katalogom otpada (AVV) treba se dodijeliti u dogovoru s regionalnom tvrtkom za zbrinjavanje otpada. Ne bacajte proizvod u kućanski otpad. Pakiranje: Pakiranja se moraju potpuno isprazniti i pravilno odložiti u skladu sa zakonskim propisima. Pakiranja, koja se ne mogu potpuno isprazniti, moraju se zbrinuti u dogovoru s regionalnom tvrtkom za zbrinjavanje otpada.



Obratite pozornost na upute za uporabu



Pozor



Može se upotrijebiti do



Serijski broj



Sadrži opasnu tvar



Nije sterilno

Rx only
Samo za stručno osoblje



Kataloški broj



Medicinski proizvod



Proizvođač

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Használati utasítás

Fogászati célú Co-bázisú öntött ötvözet, 5. típus A Wironit® extrahart-ot hengeralakban szállítják. A Wironit® extrahart megfelel az ISO 22674 szabványnak. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g próba	
Az ötvözet jellemzői	
Az ISO 22674 szabványnak megfelelően nikkel-, kadmium-, berillium- és ólommentes	
Típusa (az ISO 22674 szerint)	5
Előmelegítési hőmérséklet	°C 950–1050
Solidus-/liquidus-hőmérséklet	°C 1270, 1400
Sűrűség	g/cm ³ 8.2
Öntési hőmérséklet	°C 1420
Rugalmassági modulus	GPa 238
0,2 % folyáshatár (R _{p0.2})	MPa 515
Szakadási nyúlás (A ₅)	% 7
Vickers-keménység	(HV10) 385
BEGO színkód (fehér)	8
Beagyazó massa, foszfátkötésű, pl. Wirovest (REF 51046)	
Tégely anyaga: Kerámia	
Leplező kerámia: kerámiával nem lehetséges a leplezés	
Folyósítószer, pl. Minoxid (REF 52530)	
Forrasztó: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lézerhuzal: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Olvasztó por: Wiro melt (REF 52526)	

Rendeltetés: A modellöntő ötvözeteket fogászati restaurációk, például modellöntvények és kombinált fogpótlások gyártására szánják.

Javallat: A modellöntő ötvözeteket a hiányzó kemény szövetek (fogak) kezelésére szánják.

Ellenjavallat: Nincsenek ismert ellenjavallatok. Nagyon ritka esetekben, nemkívánatos biológiai (például az ötvözet komponensekkel szembeni allergia) vagy elektrokémiai reakciók fordulhatnak elő. Az ötvözetet nem szabad alkalmazni, ha ismert inkompatibilitás vagy allergia áll fenn az ötvözet komponenseivel szemben.

Klinikai előny: Az elvesztett kemény szövet (fogak) mesterséges pótlása a rágófunkció helyreállítására (esztétikai és funkcionális).

Figyelmeztetések: A fémporok károsak az egészségre. A csiszolást és a lefúvatást megfelelő elszívó berendezés alatt kell végezni. FFP3-EN149 típusú légzésvédő maszk használata ajánlott!

Úvintézkedések: Más fémekkel történő approximális vagy okkluzális érintkezés esetén nagyon ritka esetekben előfordulhatnak elektrokémiai eredetű kellemetlen érzetek. A terméket nem értékelték az MR-környezetben való biztonságosság és kompatibilitás szempontjából. MR-környezetben nem vizsgálták a felmelegedést, a migrációt vagy a képalkotás során keletkező műtermékeket. MR-környezetben biztonságossága nem ismert. A beteg vizsgálata ezzel a termékkel a beteg sérülését okozhatja.

Betegcsoport: Az ötvözetből készült tárgyak a beteg korától függetlenül használhatók. Az ötvözetet nem szabad alkalmazni, ha ismert inkompatibilitás vagy allergia áll fenn az ötvözet komponenseivel szemben.

Mellékhatások: Nincsenek ismert mellékhatások. Nem zárható ki azonban – nagyon ritka esetekben – a komponensekre adott egyéni válaszreakciók előfordulása. Ebben az esetben nem szabad használni a terméket.

Modellezés: Az öntőcsatornákat mindig a legmasszívabb modellezési területeken helyezze el, pl. a nyereggróvizás és a bázis közötti átmenetnél. Azokat a masszív területeket, amelyeket az olvadáskor csak egy vékonyan modellezett területen keresztül tud elérni, egy további 3 mm-es átmérőjű öntőcsatornával kell ellátni. Bruxizmus esetén ügyeljen az erősebb modellezésre. A pálcás rendszer esetében elvékonyítás nélkül dolgozzon.

Beagyazás: Csak foszfátkötésű beagyazó masszákat használjon a modellöntő ötvözetekhez.

Öntés: Ne melegítse túl az ötvözetet. Csak tiszta tégelyeket és minden ötvözethez külön tégelyt használjon. A tégelyek egyértelmű nyomon követése érdekében csak új fémot öntsön. Ha szükséges, szórjon olvasztópórt az öntőkockákra. A pontos beállítások és melegítési idők tekintetében kövesse az öntőkészülék gyártójának előírásait. Öntés után hagyja a tokos kemencét lassan kihűlni.

Kidolgozás: Lefúvatás Korox® 250 termékkel, kb. 4 bar. A kritikus területeket – pl. a kapcsok belső oldalait és a tolóerő-elosztó karokat – különösen kiméletesen kell lefúvatni (pl. Korox® 50 szóróanyaggal). Finom ogazású keményfém frézereket kerámia kötésű köveket vagy szinter gyémántokat használjon a kidolgozáshoz.

Polírozás: Fényezés (Eltropol fényezőkészülék, Wirolyt fényezőfolyadék), gumirozás (BEGO gumipolirozó, fekete) és polírozás (BEGO kobalt-krom polírozópaszta, kék). Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Kerámia leplezés: A modellöntő ötvözeteket nem lehet kerámiával leplezni.

Műanyag leplezések: A műanyag leplezőanyagokfeldolgozásakor be kell tartani a gyártók megfelelő előírásait. Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Forrasztás: Rögzítse a forrasztandó alkatrészeket (pl. a Bellatherm® forrasztó beagyazó masszával); a forrasztási rés párhuzamos falainak max. távolsága: 0,2 mm legyen. Használja a megfelelő BEGO folyósító szert. Forrasztás után a folyósító szer maradványait és a fém-oxidokat le kell maratni. Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Lézeres hegesztés: Lehetőség szerint X-varratokkal dolgozzon és használjon töltőanyagokat. Kérjük, vegye figyelembe a készülék gyártójának használati utasítását és veszélyekre vonatkozó figyelmeztetéseit! Tisztítsa meg alaposan a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben történő forralással.

Tisztítás/fertőtlenítés: A kész modellöntvényeket alaposan meg kell tisztítani/le kell fertőtleníteni ultrahangos fürdőben, a felületet gőzfúvással vagy desztillált vízben való forralással kell megtisztítani.

Tárolási feltételek: Nem ismertek különleges tárolási feltételek.

Jótállás: Az alkalmazási technológiára vonatkozó ajánlásaink, függetlenül attól, hogy szóban, írásban vagy gyakorlati utasítások formájában kerültek kiadásra, saját tapasztalatainkon és teszteinkeken alapulnak, ezért csak iránymutatásoknak tekinthetők. Termékeink folyamatos továbbfejlesztés alatt állnak. Ezért a konstrukció és az anyagösszetétel esetleges megváltoztatásának jogát fenntartjuk. Kérjük, hogy a termékkel kapcsolatos bármely súlyos esemény bekövetkezését jelentse a BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG -nak és az illetékes hatóságoknak.

Az ártalmatlanításra vonatkozó megjegyzések: Hulladékkézelési eljárás

Termék: Az Európai Hulladék Katalógus (EHK) szerinti hulladék azonosító kód hozzárendelése a regionális hulladékgéptárgyalóval egyeztetve történik. Ne dobja a háztartási hulladékba.

Csomagolás: A csomagolásból minden maradékot ki kell üríteni, és azt a jogszabályi előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani. Azokat a csomagolásokat, amelyekből nem lehet a maradékot kiüríteni, a regionális hulladékgéptárgyalóval egyeztetve kell ártalmatlanítani.



Tartsa be a használati utasítás instrukcióit



Figyelem



Lejárat dátum



Tételszám



Veszélyes anyagot tartalmaz



Sterilizálatlan

Rx only
Kizárólag szakemberek
által használható!



Katalógusszám



Orvostechnikai eszköz



Gyártó

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



使用説明書

歯科用コバルト系鑄造合金、タイプ5 Wironit® extrahartがシリンダーとして利用できます。 Wironit® extrahartはISO 22674に準拠しています。 カタログ番号50060 – 1000 g、カタログ番号50050 – 250 g、 カタログ番号50045 – 1100 g、カタログ番号50042 – 24 gサンプル	
合金特性	
ISO 22674に準拠し、ニッケル、カドミウム、ベリリウム、鉛を含有していません	
タイプ (ISO 22674準拠)	5
予熱温度	°C 950–1050
固相・液相温度	°C 1270, 1400
密度	g/cm ³ 8.2
鑄造温度	°C 1420
ヤング率	GPa 238
降伏強度 (R _{p0.2})	MPa 515
破断伸び (A ₅)	% 7
ピッカース硬度	(HV10) 385
BEGOカラーコード (白)	8
埋没材: リン酸塩系、例えばWirovest (カタログ番号51046) など	
るつぼ材: セラミック	
セラミックのベニア化: セラミックのベニア化不可	
融剤: 例えばMinoxid (カタログ番号52530)	
ろう材: Kobalt-Chrom-Lot (カタログ番号52520)	
レーザーワイヤ: Wiroweld (カタログ番号50003, 50005)	
溶融粉体: Wiroweld (カタログ番号52526)	

用途: 部分義歯用合金は、部分床義歯や組み合わせ修復などの歯科補綴の鑄造用です。

適応: 部分義歯用合金は、欠損硬組織 (歯) の状態を治療するためのものです。

禁忌: 知られている禁忌事項はありません。ただし、合金の成分に対するアレルギーなどの望ましくない生物学的反応や、電気化学的反応が、ごく稀に生じることがあります。金属材料成分に対する既知の不適合やアレルギーがある場合は、使用すべきではありません。

警告: 金属ダストは人体に有害です。研削・研磨は、適切な吸引下で行ってください。FFP3-EN149タイプの呼吸器保護をお勧めします。

注意: 補綴物が別の合金に咬合接触または隣接面接触すると、非常に稀ですが、電気化学的に誘発される過敏症が起こることがあります。この製品はMR環境下での安全性および適合性について評価が行われていません。MR環境下での発熱や移動、画像アーチファクトに関する試験は行われていません。MR環境における安全性は不明です。このデバイスを装着した患者にスキャンを行うと、患者が負傷するおそれがあります。

患者群: この合金製の成形物は、患者の年齢を問わず使用することができます。この合金は、合金成分に対する不適合性またはアレルギーが知られている場合には使用しないでください。

有害反応: 知られている有害反応はありません。ただし、人によっては単一成分に対する反応が稀に生じる可能性があることを完全に排除することはできません。このような場合は使用を中止してください。

処方が必要なデバイス: 注意: 米国連邦法により、このデバイスの販売及び注文は、免許を有する歯科医に限定されています。

ワックスアップ: スプルーは、最も丈夫なワックスアップ領域に配置してください (例えばサドルとベースの間の移行部分)。溶融物が薄いモデル成形部分を通して到達できるように、丈夫な場所に追加のスプルー (Ø 3 mm) を配置してください。歯ぎしりがある場合は、より丈夫なモデル成形が必要になります。スプルーを先細にしないでください。

埋没: リン酸塩系部分義歯用埋没材を必ず使用してください。

溶融/鑄造: 合金をオーバーヒートさせないでください。必ず、清浄な磁製るつぼを用いて、合金あたり1つ使用してください。正確なバッチトレーサビリティを達成するため、必ず新しい金属で鑄造してください。該当する場合は、溶融粉体を使用します。鑄造のパラメーターと手順については鑄造装置メーカーの使用説明書に従ってください。鑄造後は、鑄型をゆっくり冷却させてください。

研削: Korox® 250 (約4バール) でプラスト研磨してください。内側クラスプ側やストレスプレーカーなどの重要な領域は特に注意してプラスト研磨してください (例えば Korox® 50 プラスト研磨材を使用)。仕上げには、目の細かいカーバイドか、セラミック結合ストーン、焼結ダイヤモンドのミリングツールを使用してください。

研磨: 研磨 (Elropol研磨装置、Wirolyt研磨液)、ラバーポリッシャー研磨 (BEGOラバーポリッシャー、黒)、仕上げ研磨 (BEGOコバルトクロム研磨ペースト、青)。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

セラミックベニア: 部分義歯用合金は、セラミックベニア用ではありません。

アクリルベニア: アクリル材料のベニアは、メーカーの推奨事項に従ってください。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

はんだ付け/ろう材: はんだ付け埋没材 (例えばBellatherm®) で部品を固定します。準備した隙間は、平行な壁間で0.2 mm以内になります。適切なBEGOフラックス材料を使用します。フラックスの残留物と酸化物をエッチングで除去します。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

レーザー溶接: 可能ならば、クロス縫合および充填剤を用いてください。レーザー溶接装置のメーカーの使用説明書と危険に関する注意に従ってください。蒸気清浄、または蒸留水中で煮沸することにより、表面を徹底的にきれいにします。

洗浄/消毒: 完成した部分義歯は、超音波バスが蒸気清浄、蒸留水中での煮沸により洗浄してください。

責任制限: 法律で禁止されている場合を除き、BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KGは、直接的、間接的、特殊、偶発的または帰結的であるかを問わず、また主張理論を問わず、保証、契約、過失、厳格責任を含め、この製品により生じる損失または損害の責を負いません。

保管条件: 知られている特別な保管条件はありません。

保証: 口頭か、書面か、または実践的な指導によるものを問わず、当社の使用推奨事項は、当社の経験および試行に基づくものであり、標準値として見なすことができます。当社製品は常に開発が続けられているため、構成および成分が変更されることがあります。製品に関連して重大な事例が発生した場合は、BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KGおよび所轄官庁に報告してください。

米国ラベル記載要件: デバイスのラベル表示は、FDAの該当するガイダンス文書の推奨事項に準拠しています。

廃棄方法: 以下の手順で廃棄してください:

デバイス: 地域の廃棄物処理業者に相談の上、欧州廃棄物カタログ政令 (AVV) による廃棄物キーID番号の割り当て事項を実施しなければなりません。家庭廃棄物と共に廃棄しないでください。

パッケージ: パッケージは完全に空にして、政令規制に従って適切に廃棄しなければなりません。完全に空になっていないパッケージは、地域の廃棄物処理業者に廃棄処理を依頼する必要があります。



使用説明書を参照



注意



使用期限



バッチ番号



危険物質を含みます



非滅菌

Rx only
技術担当者限定



カタログ番号



医療用デバイス



メーカー

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



사용 설명서

치과용 코발트 계열 주조 합금, 유형 5 Wironit® extrahart는 실린더로 사용할 수 있습니다. Wironit® extrahart는 ISO 22674를 준수합니다. REF 50060 – 1000g, REF 50050 – 250g, REF 50045 – 1100g, REF 50042 – 24g 섀플	
합금 특징	
ISO 22674에 따라 니켈, 카드뮴, 베릴륨 및 납이 없음	
유형(ISO 22674에 따름)	5
예열 온도	°C 950–1050
고상선, 액상선 온도	°C 1270, 1400
밀도	g/cm³ 8.2
주조 온도	°C 1420
영률	GPa 238
보증 강도(R _{p0.2})	MPa 515
파단 후 연신(A ₅)	% 7
비커스 경도	(HV10) 385
BEGO 색상 코드(흰색)	8
매몰재: 인산염 결합, 예를 들어 Wirovest (REF 51046)	
도가니 재료: 세라믹	
비니어링 세라믹: 세라믹 비니어링 불가	
플럭스: 예를 들어 Minoxid(REF 52530)	
브레이징 재료: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
레이저 와이어: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
용융 분말: Wiro melt (REF 52526)	

사용 목적: 부분 의치 합금은 부분 의치 및 조합물과 같은 치과 수복물의 주조에 사용됩니다.

적용: 부분 의치 합금은 경조직(치아)이 상실된 상태를 치료하기 위한 것입니다.

금기 사항: 알려진 금기 사항은 없습니다. 그러나 합금 성분에 대한 알레르기와 같은 원치 않는 생물학적 반응이나 전기 화학적 반응은 매우 드물게 발생할 수 있습니다. 금속 물질의 성분에 대하여 알려진 불친화성 및 알레르기가 있는 경우, 사용해서는 안 됩니다.

임상적 이점: 저작 기능을 (미적 및 기능적으로) 복원하기 위한 경조직(치아)의 인공 대체.

경고: 금속 가루는 인체에 유해합니다. 연마 및 블라스팅은 적절한 진공 상태에서 실시해야 합니다. FFP3-EN149 유형의 호흡기 보호를 권장합니다!

안전 수칙: 전기 화학적 민감성은 수복물이 다른 합금과 교합 또는 근위 접촉할 때 매우 드물게 발생할 수 있습니다. 이 제품은 MR 환경에서의 안전성 및 친화성에 대해 평가되지 않았습니다. 이것은 MR 환경에서의 가열, 이동 또는 인공 음영에 대해 테스트되지 않았습니다. MR 환경에서의 안전성은 알려지지 않았습니다. 이 장치를 착용한 환자를 스캔하면 환자가 부상을 입을 수 있습니다.

환자 그룹: 합금으로 만든 물체는 환자의 나이에 관계없이 사용할 수 있습니다. 합금 성분에 대한 알려진 비호환성이나 알려진 알레르기 반응이 나타날 경우에는 합금을 사용해서는 안 됩니다.

이상 반응: 이상 반응은 알려지지 않았습니다. 그럼에도 불구하고 단일 구성 요소에 대하여 개인별 반응이 드물게 나타나는 것을 완전히 배제할 수는 없습니다. 이런 경우, 사용을 중단하십시오.

처방 장치: 주의: 미국 연방법에 따라 이 장치는 면허가 있는 치과 의사가 또는 그의 지시에 따라 제한적으로만 판매할 수 있습니다.

왁스업(Wax up): 항상 가장 단단한 왁스업 부위에 스프루를 배치하십시오(예: 안장과 베이스 사이의 전이부). 추가 스프루(Ø3mm)를 사용하여 용융물이 얇게 모델링된 부위를 통해서만 도달할 수 있는 단단한 위치를 제공하십시오. 이같이 하는 경우, 더 강력한 모델링이 필요합니다. 스프루를 테이퍼 가공하지 마십시오.

매몰: 인산염 결합 부분 의치 매몰재만 사용하십시오.

용융/주조: 합금을 과열하지 마십시오. 깨끗한 세라믹 도가니와 합금당 하나의 도가니만 사용하십시오. 정확한 배치 추적을 위해서는 새 금속만 주조하십시오. 적용할 수 있는 경우 멜팅 파우더를 사용하십시오. 매개변수 및 주조 절차에 대한 주조 장치 제조업체의 지침을 따르십시오. 주조 후 급랭을 천천히 식하십시오.

연삭: Korox® 250을 사용하여 약 4bar로 블라스팅하십시오. 중요한 부위(예: 내부 걸쇠면과 관압 장치)는 매우 조심스럽게 블라스팅해야 합니다(예: Korox® 50 블라스팅

재료). 마감에는 미세 카바이드, 세라믹 결합 스톤 또는 소결된 다이아몬드 밀링 도구를 사용하십시오.

연마: 연마(Eltropol 연마 장치, Wirolyt 연마액), 고무 연마(BEGO 고무 연마기, 검은 색) 및 마무리 연마(BEGO 코발트 크롬 폴리싱 페이스트, 파란색), 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

세라믹 축성: 부분 의치 합금은 세라믹 축성용이 아닙니다.

아크릴 축성: 아크릴 재료로 축성하려면 제조업체의 권장 사항을 준수하십시오. 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

납땜/브레이징: 납땜 매몰재(예: Bellatherm®)로 부품을 고정하십시오. 준비된 간격은 벽이 평행하고 0.2mm를 초과하지 않아야 합니다. 적합한 BEGO 플럭스 재료를 사용하십시오. 플럭스 잔류물과 산화물은 에칭해야 합니다. 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

레이저 용접: 가능하면 X-심과 필러 재료를 사용하십시오. 레이저 용접 장치의 사용 및 위험 지침에 대한 제조업체의 지침을 준수하십시오! 스팀 세척하거나 증류수로 끓여서 표면을 철저히 세척하십시오.

세척/살균: 최종 주조된 부분 의치는 초음파 수조를 사용하거나 증기 세척하거나 증류수로 끓여서 세척해야 합니다.

책임의 한계: 법으로 금지된 경우를 제외하고 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG는 보증, 계약, 과실 또는 무과실 책임을 포함하여, 주장된 이점에 관계없이, 이 제품으로 인해 발생하는 직접적인, 간접적인, 특별한, 우발적인 또는 결과적인 손실이나 손상에 대해 책임 지지 않습니다.

보관 조건: 알려진 특별한 보관 조건은 없습니다.

보증: 구두로, 서면으로 또는 실제 지침으로 제공되는 당사의 사용에 대한 권장 사항은 당사의 경험과 시험에 기초한 것이며, 표준적인 값으로 간주할 수 없습니다. 당사의 제품은 지속적으로 추가 개발됩니다. 따라서 구성 및 합성이 변경될 수 있습니다. 제품과 관련하여 발생한 심각한 사고는 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG 및 관할관청에 보고되어야 합니다.

미국 라벨링 요구 사항: 장치 라벨링은 FDA 적용 지침 문서의 권장 사항을 충족합니다.

폐기 지침: 폐기 절차는 다음과 같습니다.

장치: 유럽 폐기를 카탈로그 법령(AVV)에 따른 폐기물 핵심 식별 번호 부여는 지역 폐기물 처리업체와 협의하여 수행해야 합니다. 가정 쓰레기와 함께 버리지 마십시오.

포장재: 포장재는 완전히 비우고 법규에 따라 적절한 폐기해야 합니다. 완전히 비우지 않은 포장재는 지역 폐기물 처리업체와 협의하여 처리해야 합니다.



사용 지침 문의



주의사항



소비기판



배치 번호



유해 물질 포함



비살균

Rx only
기술자 전용!



카탈로그 번호



의료기기



제조업체

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Naudojimo instrukcija

Odontologijos srityje naudojamas kobalto (Co) pagrindo liejamasis lydinys, 5 tipas „Wironit® extrahart“ tiekiamas cilindrinę formą. „Wironit® extrahart“ atitinka ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g mėginys	
Lydinio savybės	
Pagal ISO 22674 be nikelio, kadmio, berilio ir švino	
Tipas (pagal ISO 22674)	5
Pašildymo temperatūra	°C 950–1050
Sukietėjimo, suskystėjimo temperatūra	°C 1270, 1400
Tankis	g/cm ³ 8.2
Liejimo temperatūra	°C 1420
Tampros modulis	GPa 238
0,2 % įprasto takumo riba (R _{p0.2})	MPa 515
Pailgėjimas po trūkio (A ₅)	% 7
Kietumas pagal Vickerso skalę	(HV10) 385
BEGO spalvos kodas (balta)	8
Pakavimo masė: sujungta su fosfatais, pvz., „Wirovest“ (REF 51046)	
Indo medžiaga: keramika	
Padengimo keramika: keramika nedengiama	
Fliaus medžiaga: pvz., „Minoxyd“ (REF 52530)	
Litavimas: „Kobalt-Chrom-Lot“ (REF 52520)	
Lazerio viela: „Wiroweld“ (REF 50003, 50005)	
Lydyimo milteliai: „Wiro melt“ (REF 52526)	

Numatytąjį paskirtis: Modelių formavimo lydiniai skirti dantų restauracijoms, tokioms kaip suformuoti modeliai ir kombinuotos operacijos.

Indikacija: Modelių formavimo lydiniai yra skirti prarastam kietajam audiniui (dantims) gydyti.

Kontraindikacija: Nėra žinomos jokios kontraindikacijos. Labai retais atvejais gali kilti nepageidaujamos biologinio (pvz., alergijos lydinio sudedamosioms dalims) arba elektrocheminio pobūdžio reakcijos. Esant žinomam nesuderinamumui arba žinomoms alergijoms lydinio sudedamosioms dalims, lydinio reikėtų nenaudoti.

Klinikinė paskirtis: Dirbtinis prarasto kietojo audinio (dantų) pakaitalas, skirtas kramtymo funkcijai atkurti (estetiniais ir funkciniais sumetimais).

Įspėjimai: Metalų dulksės yra kenksmingos. Šlifavimo ir švitinimo veiksmams turi būti atliekami tinkamai siurbiant. Rekomenduojama FFP3-EN149 tipo kvėpavimo takų apsauga!

Atsargumo nurodymai: Įvykus aproksimaliniam arba okliuziniam kontaktui su kitais metalais, labai retais atvejais galimi elektrocheminio pobūdžio nemalonūs pojūčiai. Priemonės saugumas ir suderinamumas su MR aplinka nebuvo įvertintas. Nebuvo patikrintas kaitimas, migravimas ir vaizdiniai artefaktai MR aplinkoje. Saugumas MR aplinkoje nėra žinomas. Pacientą tiriant su šia priemone galimi paciento sužalojimai.

Pacientų grupė: Iš lydinio pagaminti daiktai gali būti naudojami neatsižvelgiant į paciento amžių. Esant žinomam nesuderinamumui arba žinomoms alergijoms lydinio sudedamosioms dalims, lydinio reikėtų nenaudoti.

Šalutiniai poveikiai: Nėra žinomi jokie šalutiniai poveikiai. Vis dėlto negalima atmesti, kad labai retais atvejais gali kilti individualių reakcijų dėl komponentų. Tokiu atveju priemonės reikėtų nenaudoti.

Modeliavimas: Liejimo formų kanalus visada uždėkite ant masyviausių modeliavimo zonų, pvz., ties perėjimu nuo atramos laikiklio iki pagrindo. Masyviose vietose, kurios lydinio masę gali pasiekti tik per plono modelio zoną, nutieskite papildomą 3 mm skersmens liejinio kanalą. Jei pacientas griežia dantimis, pasirūpinkite, kad modeliai būtų stipresni. Jei naudojate paleidimo sistemą, dirbkite be atnaujinamojo sluoksnio.

Įtvirtinimas: Modelių formavimo lydiniais naudokite tik su fosfatu surištas pakavimo mases.

Išlijimas: Lydinio neperkaitinkite. Naudokite tik švairius ir kiekvienam lydinui atskirus lydimos tiglius. Aiškaus siuntų sekimo sumetimais liekite tik naują metalą. Jei reikia, liejimo kubelius padenkite lydomo milteliais. Tikslūs nustatymai ir kaitinimo trukmė pateikti liejimo įrenginio gamintojo specifikacijose. Išlieję liejinių įklotų leiskite jam lėtai atvėsti.

Suformavimas: Apšvitinimas naudojant „Korox® 250“, apie 4 bar. Kritines sritis – pvz., gnybtų vidines puses ir postūmio paskirstymo sąsagas, apšvitinkite itin atsargiai (pvz., naudodami priemonę „Korox® 50“). Ruošimo darbams naudokite smulkaus dantytumo kietlydinio frezas, keramika padengtus akmenis arba aglomeruotus deimantus.

Poliravimas: Nublizginkite (blizginimo prietaisu „Eltropol“, blizginimo skysčiu „Wirolyt“), gumuokite (juodu BEGO gumos poliurokliu) ir poliuruokite (mėlyna BEGO kobalto ir chromo poliravimo pasta). Paviršių švairiai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Padengimas keramika: Modelių formavimo lydiniai negali būti dengiami keramika.

Padengimas plastikis: Apdirbdami plastines padengimo medžiagas laikykitės atitinkamų gamintojo nurodymų. Paviršių švairiai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Litavimas: Lituojamas dalis užfiksuokite (pvz., lituojama pakavimo mase „Bellatherm®“), lygiagretus su sienelėmis litavimo tarpas: maks. 0,2 mm. Naudokite tinkamą BEGO fliausą. Baigus suvirinimą nuplaukite skysčių likučius ir metalo oksidus. Paviršių švairiai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Lazerinis suvirinimas: Jei įmanoma, dirbkite su X šiuole ir užpildymo medžiaga. Laikykitės prietaiso gamintojo naudojimo instrukcijos ir pavojaus nuorodų. Paviršių švairiai nuvalykite nupurkšdami garais arba pavirindami distiliuotame vandenyje.

Valymas/dezinfekavimas: Gatavi modelių liejiniai turi būti kruopščiai nuvalomi / dezinfekuojami ultragarso vonioje, nuplaunamas jų paviršius purškiant garais arba virinamas distiliuotame vandenyje.

Laikymo sąlygos: Nėra žinoma jokių specialių laikymo sąlygų.

Garantija: Mūsų techninės naudojimo rekomendacijos, nesvarbu, ar pateiktos žodžiu, raštu, ar praktinėse instrukcijose, grindžiamos mūsų pačių patirtimi ir bandymais, todėl gali būti laikomos tik orientacinėmis. Mūsų priemonės nuolat tobulinamos. Todėl pasilikame teisę daryti konstrukcijos ir sudėties pakeitimus. Apie su priemone susijusį rimtą incidentą praneškite „BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG“ ir kompetentingai institucijai.

Šalinimo nurodymai: Atliekų tvarkymo procedūra

Priemonė: Norint priskirti atliekų numerį pagal Europos atliekų katalogą (AVV), reikia pasitarti su regioniniu atliekų šalinimo centru. Nešalinkite su buitinėmis atliekomis.

Pakuotė: Pakuotės turi būti visiškai ištuštintos ir šalinamos laikantis tinkamo šalinimo įstatymų nuostatų. Pakuotės, kurių negalima visiškai ištuštinti, turi būti šalinamos pasitarus su regioniniu atliekų šalinimo centru.



Laikytis naudojimo instrukcijos



Dėmesio



Tinka naudoti iki



Partijos numeris



Sudėtyje yra pavojingos medžiagos



Nesterilus

Rx only
Tik kvalifikuotam
personalui!



Artikulo numeris



Medicinos priemonė



Gyártó

BEGO Bremer Goldschlögerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Lietošanas pamācība

Dentāls Co bāzes lējuma legējums, 5. tips Wironit® extrahart ir pieejams cilindru veidā. Wironit® extrahart atbilst ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g paraugs	
Sakašējuma īpašības	
Saskaņā ar ISO 22674 nesatur niķeli, kadmiju, beriliju un svini	
Tips (saskaņā ar ISO 22674)	5
Priekšsildīšanas temperatūra	°C 950–1050
Solidus, šķidrums temperatūra	°C 1270, 1400
Blīvums	g/cm ³ 8.2
Liešanas temperatūra	°C 1420
Elastības modulis	GPa 238
0,2 % pagarinājuma spriegums (R _{p0.2})	MPa 515
Pagarinājums pēc pārvūma (A _g)	% 7
Vikersa cietība	(HV10) 385
BEGO krāsas kods (balts)	8
Ieguldīšanas masa: saistīta ar fosfātu, piem., Wirovest (REF 51046)	
Tīģeļa materiāls: keramika	
Pārklājuma keramika: nav pārklājams ar keramiku	
Kausnis: piem., Minoxid (REF 52530)	
Lodmateriāls: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lāzera stieple: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Pulveris kausēšanai: Wiro melt (REF 52526)	

Paredzētais nolūks: Modeļa lējuma legējumi ir paredzēti tādu dentālo restaurāciju izgatavošanai kā modeļu lējumi un kombinētie darbi.

Indikācija: Modeļa lējuma legējumi ir paredzēti trūkstošo košanas funkciju (zobu) atjaunošanai.

Kontrindikācija: Ir zināmas kontrindikācijas. Ļoti retos gadījumos var rasties nevēlama bioloģiska (piem., alerģijas pret legējuma sastāvdaļām) vai elektroķīmiska reakcija. Ja ir zināma nesaderība vai alerģijas uz legējuma sastāvdaļām, legējumu neizmanto.

Klīniskie ieguvumi: Zaudēta tekstolīta (zobu) maksīgais aizvietotājs košanas funkciju atjaunošanai (estētiskai un funkcionālai).

Brīdinājumi: Metāla putekļi ir kaitīgi veselībai. Slīpēšana un starošana ir jāveic, izmantojot piemērotu atsūkšanu. Ir ieteicams valkāt FFP3-EN149 tipa elpcelzi aizsarglīdzekļus!

Piesardzības pasākumi: Aproximāla vai okluzāla kontakta gadījumā ar citiem metāliem ļoti retos gadījumos var rasties nepatīkamas sajūtas elektroķīmiskas reakcijas dēļ. Nav veikta ierīces drošības un saderības novērtēšana magnētiskās rezonanses vidē. Nav testēta ierīces sildīšana, migrācija un attēla pārveide magnētiskās rezonanses vidē. Drošība magnētiskās rezonanses vidē nav zināma. Ja tiek izmeklēts pacients, kuram ir šī ierīce, pacients var tikt ievainots.

Pacientu grupa: Legējuma objektus var izmantot neatkarīgi no pacienta vecuma. Ja ir zināma nesaderība vai alerģijas uz legējuma sastāvdaļām, legējumu neizmanto.

Blakusefekti: Nav zināma blakusiedarbība. Tomēr nav izslēgts, ka ļoti retos gadījumos var rasties individuāla reakcija uz komponentiem. Tādā gadījumā ierīci nelietot.

Modelēšana: Vienmēr novietojiet liešanas kanālus uz lielākajām modelēšanas virsmām, piemēram, pie pārejas no padeves saglabāšanas pie pamatnes. Lielas vietas, kurās kausējums var nokļūt tikai caur šauri modelētā vietu, aprīkojiet ar papildu liešanas kanālu ar Ø 3 mm. Bruksisma gadījumā lietot stiprāku modelēšanu. Pie uzsākšanas sistēmas strādāt bez atjaunošanas.

Iegulšana: Modeļa lējuma legējumiem izmantot tikai ar fosfātu saistītas iegulšanas masas.

Liešana: Nepārkarsēt legējumu. Izmantojiet tikai tīrus un katram legējumam jaunus tīģeļus. Lai varētu izsekot partiju, liet tikai jaunu metālu. Ja nepieciešams, pārkašit liešanas lodi ar kausējuma pulveri. Precīzus iestatījumus un karsēšanas laikus sk. liešanas ierīces ražotāja sniegtajos norādījumos. Pēc liešanas ļaut mufelim lēnām atdzist.

Apstrāde: Starošana ar Korox® 250, apm. 4 bāri. Jo īpaši rūpīgi apstarot kritiskos apgabalus, piem., skavu iekšpusē un stumšanas sadalījuma sviras (piem., ar starošana līdzekli Korox® 50). Apstrādei izmantot cietmetāla frēzes ar smalkiem zobīņiem, keramiski saistītus akmeņus vai sintētiskos diamantus.

Pulēšana: Spodrināšana (spodrināšanas ierīce Eltropol, spodrināšanas šķidrums Wirolyt), gumijošana (BEGO gumijas pulētājs, melns) un pulēšana (BEGO kobalta hroma pulēšanas pasta, zila). Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Keramikas pārklājums: Modeļa lējuma legējumi nav keramiski apdarināmi.

Plastmasas pārklājumi: Plastmasas pārklājumu materiālu apstrādē ievērot atbilstošos ražotāja norādījumus. Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Lodēšana: Fiksēt lodējamās daļas (piem., ar lodēšanas fiksācijas masu Bellatherm®); paralēlā lodēšanas sprauga maks. 0,2 mm. Izmantot piemērotu BEGO kausēšanas līdzekli. Pēc lodēšanas kausēšanas līdzekļa atliekas un metāla oksīdi ir jāapstrādā ar skābi. Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Lāzermetināšana: Ja iespējams, strādāt ar X šuvi un pievienojuma materiālu. Lūdzu, ievērojiet ierīces ražotāja lietošanas instrukciju un norādījumus par bīstamību. Virsma ir rūpīgi jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Tīrīšana/dezinfekcija: Gatavie modeļa lējumi ir rūpīgi jānotīra/jādezinficē ultraskaņas vannā, virsma ir jānotīra ar tvaika strūklu vai jānovāra destilētā ūdenī.

Glabāšanas nosacījumi: Nav zināmi īpaši uzglabāšanas nosacījumi.

Garantija: Mūsu tehniskie lietošanas ieteikumi gan mutiskā, gan rakstiskā formā, vai arī praktiskas instruktažas veidā pamatojas uz mūsu pieredzi un izmēģinājumiem, tādēļ tie ir uzskatāmi par orientējošām vērtībām. Mūsu ierīces izstrāde pastāvīgi turpinās. Tāpēc mēs paturam tiesības veikt konstrukcijas un sastāva izmaiņas. Jebkāds nopietns ar ierīci saistīts negadījums būtu jāpaziņo BEGO Bremer Goldschlāgerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG un kompetentajai iestādei.

Utilizācijas norādījumi: Atkritumu apstrādes process

Ierīce: Piešķirto atkritumu koda numuru skatiet attiecīgajā Eiropas atkritumu katalogā (AVV), sazinoties ar vietējo atkritumu apsaimniekotāju. Neizmetiet mājsaimniecības atkritumos.

Iepakojums: No iepakojumiem ir jāizber visi atlikumi, un tie ir jāutilizē atbilstoši likumā noteiktajiem priekšrakstiem. Neiztukšojami iepakojumi ir jāutilizē tā, kā to ir norādījis vietējais atkritumu apsaimniekotājs.



Ievērot lietošanas pamācību



Uzmanību



Derīgs līdz



Partijas numurs



Satur bīstamu vielu



Nav sterilis

Rx only
Tikai kvalificētam
personālam!



Artikula numurs



Medicīniskā ierīce



Ražotājs

BEGO Bremer Goldschlāgerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instrukcja używania

Stomatologiczny stop odlewniczy na bazie kobaltu, typ 5 Wironit® extrahart jest dostarczany w formie wałeczków. Wironit® extrahart jest zgodny z normą ISO 22674. Nr kat. 50060 – 1000 g; nr kat. 50050 – 250 g; nr kat. 50045 – 1100 g; nr kat. 50042 – 24 g próbka	
Właściwości stopu	
Zgodnie z normą ISO 22674 nie zawiera niklu, kadmu, berylu i ołowiu.	
Typ (zgodnie z ISO 22674)	5
Temperatura wstępnego ogrzewania	°C 950–1050
Temperatura solidus, likwidus	°C 1270, 1400
Gęstość	g/cm ³ 8.2
Temperatura odlewania	°C 1420
Moduł Younga	GPa 238
0,2% umowna granica plastyczności (R _{p0,2})	MPa 515
Wydłużenie przy zerwaniu (A ₅)	% 7
Twardość Vickersa	(HV10) 385
Kod kolorystyczny BEGO (biały)	8
Masa osłaniająca: fosforanowa, np. Wirovest (nr kat. 51046)	
Materiał tygla: ceramika	
Ceramika do licowania: nie nadaje się do licowania ceramiką	
Topnik: np. Minoxyd (nr kat. 52530)	
Lutowie: Kobalt-Chrom-Lot (nr kat. 52520)	
Drut laserowy: Wiroweld (nr kat. 50003, 50005)	
Proszek topnikowy: Wiromelt (nr kat. 52526)	

Przewidziane zastosowanie: Stopy do odlewów szkieletowych są przeznaczone do wytwarzania uzupełnień stomatologicznych, takich jak protezy szkieletowe i prace łączone.

Wskazania: Stopy do odlewów szkieletowych są przeznaczone do leczenia ubytków tkanek twardych (zębów).

Przeciwwskazania: Nie są znane żadne przeciwwskazania. W bardzo rzadkich przypadkach możliwe jest wystąpienie niepożądanych reakcji biologicznych (np. alergii na składniki stopu) lub elektrochemicznych. W przypadku znanych nietolerancji lub alergii na składniki stopu nie należy go stosować.

Korzyści kliniczna: Sztuczne protezy brakujących tkanek twardych (zębów) w celu przywrócenia funkcji żucia (pod względem estetycznym i funkcjonalnym).

Ostrzeżenia: Pyły metalowe są szkodliwe dla zdrowia. Szlifowanie i piaskowanie powinno odbywać się przy zastosowaniu odpowiedniego systemu odsysającego. Zaleca się stosowanie ochrony dróg oddechowych typu FFP3-EN149!

Środki ostrożności: W przypadku aproksymalnego lub okluzalnego kontaktu z innymi metalami, w bardzo rzadkich, sporadycznych przypadkach mogą wystąpić uwarunkowane elektrochemicznie parestezie. Wyrób nie został oceniony pod kątem bezpieczeństwa i kompatybilności w środowisku MRI. Nie był badany pod kątem nagrzewania, migracji lub artefaktów obrazowania w środowisku MRI. Bezpieczeństwo stosowania w środowisku MRI nie jest znane. Badanie tą metodą pacjenta, u którego zastosowano opisany wyrób, może prowadzić do wystąpienia u niego urazów.

Grupa docelowa pacjentów: Elementy wykonane ze stopu można stosować niezależnie od wieku pacjenta. W przypadku znanych nietolerancji lub alergii na składniki stopu, nie należy go stosować.

Działania niepożądane: Nie są znane żadne działania niepożądane. Nie można jednak wykluczyć możliwości wystąpienia bardzo rzadkich, indywidualnych reakcji na poszczególne składniki. W takim wypadku nie należy stosować wyrobu.

Modelowanie: Kanały wlewowe umieszcza się zawsze w najbardziej masywnych obszarach modelowania, np. na przejściu między siedłem a podstawą. Masywne miejsca, do których wytop może dostać się tylko poprzez wąsko wymodelowany obszar, zaopatrzyć w dodatkowy kanał wlewowy o \varnothing 3 mm. W przypadku bruksizmu modelować grubiej. W przypadku systemu kanałowego pracować bez przewężeń.

Zatapianie: Stosować wyłącznie fosforanowe masy osłaniająco stopów do odlewów szkieletowych.

Odlewanie: Nie przegrzewać stopu. Używać wyłącznie czystych, właściwych dla każdego stopu tygli wytopowych. Celem jednoznacznej identyfikacji partii, do odlewania stosować wyłącznie nowy metal. W razie potrzeby posypać kostki stopu proszkiem topnikowym. W zakresie dokładnych ustawień i czasów nagrzewania należy przestrzegać zaleceń producenta sprzętu do odlewania. Mufłę po odlaniu pozostawić do powolnego ostygnięcia

Wykańczanie: Piaskować materiałem Korox® 250, ciśn. ok. 4 bar. Obszary krytyczne – np. wewnętrzne strony klamer i ramiona rozkładu naprężeń ścinających – piaskować szczególnie ostrożnie (np. piaskiem Korox® 50). Do obróbki wykończeniowej stosować frezy węglkowe o drobnym uzębieniu, ceramiczne kamienie szlifierskie lub diamenty spiekane.

Polerowanie: Przeprowadzić wybliszczanie (przrząd do wybliszczania Eltropol, płyn do wybliszczania Wirolyt), gumkowanie (gumowa tarcza polerska BEGO, czarna) i polerowanie (chromowo-kobaltowa pasta polerska BEGO, niebieska). Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Licowanie ceramiką: Stopy do odlewów szkieletowych nie są przeznaczone do licowania ceramiką.

Licowanie kompozytem: Stosując kompozytowe materiały licujące należy przestrzegać odpowiednich instrukcji ich producentów. Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Lutowanie: Zamocować lutowane elementy (np. za pomocą masy osłaniającej do lutowania Bellatherm®); zachować równoległościenną szczelinę o szer. maks. 0,2 mm. Zastosować odpowiedni topnik BEGO. Po lutowaniu wykwaśnić pozostałości topnika i tlenki metali. Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Spawanie laserowe: Jeśli jest to możliwe, należy pracować spoiną typu X przy zastosowaniu materiału dodatkowego. Należy przestrzegać instrukcji używania i informacji o zagrożeniach udostępnionych przez producenta urządzenia! Starannie oczyścić powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Czyszczenie/dezynfekcja: Gotowe odlewy szkieletowe należy dokładnie oczyścić/zdezynfekować w myjce ultradźwiękowej, czyszcząc powierzchnię strumieniem pary lub poprzez wygotowanie w wodzie destylowanej.

Warunki przechowywania: Nie obowiązują żadne specjalne warunki przechowywania.

Gwarancja: Zalecenia dotyczące stosowania udzielone przez nas ustnie, pisemnie lub w formie praktycznych instrukcji opierają się na naszych własnych doświadczeniach i próbach, dlatego też należy traktować je wyłącznie jako orientacyjne wytyczne. Nieustannie rozwijamy i ulepszamy nasze wyroby. W związku z tym, zastrzegamy sobie możliwość wprowadzania zmian w ich konstrukcji i składzie. Każdy poważny incydent związany z wyrobami należy zgłaszać firmie BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG oraz właściwemu organowi.

Unieszkodliwienie: Sposób postępowania z odpadami

Wyrób: Kod odpadów zgodnie z Europejskim Katalogiem Odpadów (AVV) należy przypisać w porozumieniu z regionalnym przedsiębiorstwem unieszkodliwiania odpadów. Nie usuwać łącznie z odpadami komunalnymi.

Opakowanie: Opakowania należy opróżnić i przekazać do fachowego unieszkodliwienia zgodnie z przepisami prawa. Opakowania, których nie można całkowicie opróżnić, muszą być poddawane unieszkodliwieniu w porozumieniu z regionalnym przedsiębiorstwem unieszkodliwiania odpadów.



Zajrzyj do instrukcji używania



Ostrzeżenie



Użyć do daty



Kod partii



Zawiera substancję niebezpieczną



Niesterylne

Rx only
Wyłącznie dla specjalistycznego personelu!



Numer katalogowy



Wyrób medyczny



Wytwórca

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 - 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Instrucțiuni de utilizare

Aliaj dentar de turnare pe bază de cobalt, tip 5 Wironit® extrahart se livrează sub formă de cilindri. Wironit® extrahart corespunde ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – probă de 24 g	
Caracteristici ale aliajului	
Fără conținut de nichel, cadmiu, beriliu și plumb, în conformitate cu ISO 22674	
Tip (conform ISO 22674)	5
Temperatură de preîncălzire	°C 950–1050
Temperatură în stare solidă-lichidă	°C 1270, 1400
Densitate	g/cm ³ 8.2
Temperatură de turnare	°C 1420
Modul de elasticitate	GPa 238
Limită de alungire 0,2 % (R _{p0,2})	MPa 515
Alungirea la rupere (A ₅)	% 7
Duritate Vickers	(HV10) 385
Cod color BEGO (alb)	8
Masă de înglobare: pe bază de fosfat, de ex. Wirovest (REF 51046)	
Material creuzet: ceramică	
Ceramică pentru învelișuri: nu poate fi căptușit cu ceramică	
Fondant: de ex. Minoxid (REF 52530)	
Lipire: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Sârmă pentru sudură laser: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Pulbere de topire: Wiro melt (REF 52526)	

Scop propus: aliajele pentru turnare de modele sunt destinate fabricării restaurărilor dentare, cum ar fi modele turnate și lucrări combinate.

Indicație: aliajele pentru turnare de modele sunt destinate tratării țesutului dur (dinți) lipsă.

Contraindicație: nu sunt cunoscute contraindicații. În cazuri foarte rare pot interveni reacții biologice (ca de ex. alergii față de componentele aliajului) sau electrochimice nedorite. În cazul unor incompatibilități sau alergii cunoscute față de componentele aliajului, se va evita utilizarea acestui aliaj.

Beneficiu clinic: Substitut artificial pentru țesut dur pierdut (dinți), pentru restabilirea funcției de mes-
tecare (estetic și funcțional).

Avertismente: Pulberile metalice sunt toxice. Șlefuirea și sablarea se vor realiza cu aspirare corespunzătoare. Se recomandă purtarea unei măști de protecție a respirației de tip FFP3-EN149!

Indicații de precauție: În cazul contactului apoximal sau ocluzal cu alte metale, în cazuri foarte rare pot interveni reacții de intoleranță electrochimică. Dispozitivul nu a fost verificat în ceea ce privește siguranța și compatibilitatea cu un mediu RM (rezonanță magnetică). Nu a fost testat în ceea ce privește încălzirea, deplasarea sau apariția artefactelor de imagine într-un mediu RM (rezonanță magnetică). Siguranța într-un mediu RM (rezonanță magnetică) nu este cunoscută. Examinarea unui pacient cu acest produs poate duce la rănirea pacientului.

Grupa de pacienți: Obiectele din aliaj pot fi utilizate independent de vârsta pacientului. În cazul unor incompatibilități sau alergii cunoscute față de componentele aliajului, se va evita utilizarea acestui aliaj.

Efecte secundare: Nu sunt cunoscute efecte secundare. Cu toate acestea, nu poate fi exclus ca în cazuri foarte rare să intervină reacții individuale față de componente. În acest caz se va renunța la utilizarea dispozitivului.

Modelare: Se vor amplasa canalele de turnare întotdeauna în zonele de modelare cele mai masive, de ex. la trecerea postamentului către bază. Zonele masive care ajung la topitură doar printr-o zonă îngust modelată, trebuie prevăzute cu un canal de turnare suplimentar de Ø 3 mm. În caz de bruxism acordăți atenție unei modelări mai puternice. Nu îngustați canalul de turnare.

Înglobare: Utilizați numai mase de înglobare pe bază de fosfat pentru aliajele pentru turnare de modele.

Turnare: Nu supraîncălziți aliajul. Folosiți numai creuzete de topire curate, câte unul pentru fiecare aliaj. Pentru identificarea exactă a fiecărei șarje, utilizați la turnare numai metale noi. Dacă este necesar, presărați pulbere de topire peste forma de turnare. Aveți în vedere instrucțiunile producătorilor dispozitivelor de turnare pentru respectarea setărilor și a timpilor de încălzire. După turnare lăsați mufa să se răcească lent.

Finisare: Sablați cu Korox® 250 la cca. 4 bar. Zone critice – de ex. partea interioară a clemelor și brațele de distribuție a tracțiunii - se vor sabla cu deosebită grijă (de ex. material de sablare Korox® 50). Pentru finisare folosiți freze din metal dur cu dantură fină, pietre dure înglobate în ceramică sau diamante sintetice.

Lustruire: Se va da luciu (aparatură de creare luciu Eltropol, lichid pentru luciu Wirolyt), se va guma (material de lustruire BEGO, negru), după care se va lustrui (pastă de lustruire cu cobalt și crom BEGO, albastră). Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Înveliș ceramic: Aliajele pentru turnare de modele nu pot fi îmbrăcate în ceramică.

Învelișuri din materiale plastice: Pentru prelucrarea învelișurilor din materiale plastice, se vor respecta instrucțiunile producătorilor respectivi. Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Lipire: Fixați piesele de lipit (de ex. cu masă de lipire Bellatherm®), joc de lipire cu pereți paraleli: max. 0,2 mm. Se utilizează fondant BEGO. După lipire, resturile de fondant și oxizi metalici se elimină cu acid. Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Sudură cu laser: Dacă este posibil se va lucra cu sudură X și material de adaos. Vă rugăm să respectați instrucțiunile de utilizare și indicațiile de pericol ale producătorului aparatului. Curățare temeinică a suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Curățare/dezinfecare: Modelele turnate finalizate trebuie curățate/dezinfectate temeinic în baie cu ultrasunete, curățarea suprafeței cu jet de abur sau fierbere în apă distilată.

Condiții de depozitare: Nu sunt cunoscute condiții de depozitare speciale.

Garanție: Recomandările noastre tehnice de aplicare, indiferent dacă sunt prezentate verbal, în scris sau prin instruire practică, se bazează pe propria noastră experiență și pe propriile noastre încercări și, din acest motiv, trebuie considerate ca fiind orientative. Produsele noastre sunt supuse unui proces de dezvoltare continuă. Din această cauză, ne rezervăm dreptul de a efectua modificări ale construcției și compoziției. Toate incidentele grave care au avut loc în raport cu dispozitivul trebuie raportate BEGO Bremer Goldschlågerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG și autorității competente.

Indicații privind eliminarea: Procedură de tratare a deșeurilor

Dispozitiv: Alocarea unui cod de deșeu conform catalogului european al deșeurilor (AVV) se va face cu consultarea unității regionale de eliminare a deșeurilor. A nu se elimina împreună cu gunoiul menajer.

Ambalaj: Ambalajele trebuie golyte de resturi și trebuie eliminate în mod corespunzător, conform prevederilor legale. Ambalajele care nu pot fi golyte de resturi se vor elimina de comun acord cu unitatea regională de eliminare a deșeurilor.



A se urma instrucțiunile de utilizare



Atenție



Termen de valabilitate



Număr lot



Conține substanțe periculoase



Nesteril

Rx only

A se utiliza doar de către personalul de specialitate!



Cod articol



Dispozitiv medical



Producător

BEGO Bremer Goldschlågerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Návod na použitie

Dentálna kobaltová základná odlievacia zliatina, typ 5 Wironit® extrahart sa dodáva vo forme valčekov. Wironit® extrahart spĺňa požiadavky normy ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g vzorka	
Vlastnosti zliatiny	
V súlade s normou ISO 22674 neobsahuje nikel, kadmium, berýlium a olovo	
Typ (podľa ISO 22674)	5
Predhrievacia teplota	°C 950–1050
Teplota pevného a kvapalného skupenstva	°C 1270, 1400
Hustota	g/cm ³ 8.2
Odlievacia teplota	°C 1420
Modul elasticity	GPa 238
0,2 % hranica pružnosti (R _{p0.2})	MPa 515
Predĺženie pri prerhnutí (A ₅)	% 7
Tvrdosť podľa Vickersa	(HV10) 385
Farebný kód BEGO (biela)	8
Materiál odlievacej formy: fosfátom viazaný, napr. Wirovest (REF 51046)	
Materiál téglika: Keramika	
Krycia keramika: nie je možné keramicky prekryť	
Tavivo: napr. Minoxid (REF 52530)	
Spájka: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserový drôt: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Taviaci prášok: Wiromelt (REF 52526)	

Zamýšľaný účel: Zliatiny na odlievanie modelov sú určené na výrobu dentálnych rekonštrukcií, ako sú modelové odliatky a kombináčnej práce.

Indikácia: Zliatiny na odlievanie modelov sú určené na ošetrovanie chýbajúceho tvrdého tkaniva (zuby).

Kontraindikácia: Nie sú známe žiadne kontraindikácie. Vo veľmi ojedinelých prípadoch sa môžu vyskytnúť neželané biologické (napr. alergie na zložky zliatiny) alebo elektrochemické reakcie. V prípade známej nekompatibility alebo známej alergie na zložky zliatiny by sa zliatina nemala používať.

Klinické použitie: Umelá náhrada strateného tvrdého tkaniva (zuby) na obnovenie žuvacej funkcie (estetická a funkčná).

Varovania: Kovový prach je zdraviu škodlivý. Brúsenie a pieskovanie by sa malo vykonávať s vhodným odsávaním. Odporúčame používať ochranu dýchacích ciest typu FFP3-EN149!

Preventívne opatrenia: Vo veľmi zriedkavých prípadoch môže pri aproximálnom alebo okluzálnom kontakte s inými kovmi dôjsť k elektrochemicky podmieneným neprijemným vnemom. Výrobok nebol posúdený z pohľadu bezpečnosti a kompatibility v prostredí MR. Nebolo testované zahrievanie, migrácia ani obrazové artefakty v prostredí MR. Bezpečnosť v prostredí MR nie je známa. Vyšetrenie pacienta s týmto výrobkom môže mať za následok poranenie pacienta.

Skupina pacientov: Objekty zo zliatiny je možné používať nezávisle od veku pacienta. V prípade známej nekompatibility alebo známej alergie na zložky zliatiny by sa zliatina nemala používať.

Vedľajšie účinky: Nie sú známe žiadne vedľajšie účinky. Vo veľmi ojedinelých prípadoch však nie je možné vylúčiť výskyt individuálnej reakcie na zložky. V takom prípade výrobok nepoužívajte.

Modelovanie: Liace kanály vždy umiestňujte na najmasívnejších oblastiach modelovania, napr. na prechode retencie sedla k základni. Masívne miesta, ktoré tavenina môže dosiahnuť iba cez tenko vymodelovaný úsek, je potrebné vybaviť dodatočným liacim kanálom Ø 3 mm. Pri bruxizme dbajte na pevnejšiu modeláciu. Pri kolíkovom systéme pracujte bez omladzovania.

Zalievanie: Pre zliatiny na odlievanie modelov používajte iba zalievacie hmoty viazané fosfátmi.

Liatie: Predchádzajte prehriatiu zliatiny. Používajte iba čisté a pre každú zliatinu samostatné taviace tégliky. Na účely jednoznačnej spätnej výsledovateľnosti šarže používajte na odlievanie iba nový kov. V prípade potreby posypte odliatu kocku tavitelným práškom. Pre správne nastavenia a doby ohrevu dodržiavajte údaje výrobcu odlievacieho prístroja. Mufflu nechajte po naliatí pomaly vychladnúť.

Opracovanie: Pieskovanie práškom Korox® 250, cca 4 bar. Kritické oblasti – napr. vnútorné strany svoriek a posuvné rozdeľovacie ramená pieskujte obzvlášť šetrne (napr. pieskovací prostriedok Korox® 50). Na účely opracovania používajte frézy z tvrdokovu s jemným ozubením, keramicky stmelené kamene alebo sintrované diamanty.

Leštenie: Leštenie na vysoký lesk (leštiaci prístroj Eltropol, leštiaca kvapalina Wirolyt), leštenie gumenými nástrojmi (gumený leštiaci nástroj BEGO, čierny) a leštenie (leštiaca pasta na báze kobaltu a chrómu BEGO, modrá). Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Keramické prekrytie: Pri zliatinách na odlievanie modelov nie je možné keramické prekrytie.

Kompozitné prekrytia: Pri spracovaní kompozitných krycích materiálov sa musia dodržiavať príslušné pokyny výrobcu. Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Spájkovanie: Spájkované diely zafixujte (napr. zalievacia hmota Bellatherm®), spájkovacia medzera s rovnobežnými stenami: max. 0,2 mm. Používajte vhodné tavivo BEGO. Po spájkovaní odstráňte zvyšky taviva a oxidy kovov kyselínou. Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Laserové zvránie: Podľa možnosti vždy pracujte so švom v tvare X a krycím materiálom. Dodržiavajte návod na použitie a bezpečnostné upozornenia výrobcu zariadenia! Dôkladne vyčistite povrch prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Čistenie/dezinfekcia: Hotové odliatky modelov sa musia dôkladne vyčistiť/dezinfikovať v ultrazvukovom kúpeli, ich povrchy sa musia vyčistiť prúdom pary alebo vyvarením v destilovanej vode.

Podmienky skladovania: Nie sú známe žiadne špeciálne skladovacie podmienky.

Záruka: Naše odporúčania týkajúce sa techniky použitia, bez ohľadu na to, či ich poskytneme ústne, písomne alebo vo forme praktických návodov, sa opierajú o naše vlastné skúsenosti a pokusy, a preto je možné ich považovať za normatívne hodnoty. Naše výrobky podliehajú neustálemu vývoju. Preto je zmena konštrukcie a zloženia vyhradená. Všetky závažné prípady, ktoré sa vyskytli v súvislosti s výrobkami, nahláste spoločnosti BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG a príslušnému úradu.

Pokyny na likvidáciu: Proces manipulácie s odpadom Výrobok: Priradenie kódového čísla odpadu podľa európskeho katalógu odpadov (AVV) sa musí vykonať po dohode s regionálnym likvidačným podnikom. Nelikvidovať s domovým odpadom. Obal: Obaly sa musia bezozvyšku vyprázdniť a odovzdať na odbornú likvidáciu v súlade so zákonnými predpismi. Obaly, ktoré nie je možné vyprázdniť bezozvyšku, sa musia zlikvidovať podľa dohody s regionálnym likvidačným podnikom.



Dodržiujte návod na použitie



Pozor



Použite do



Číslo šarže



Vsebuje nevarno snov



Nesterilné

Rx only
Iba pre odborný personál!



Číslo výrobku



Zdravotnícka pomôcka



Výrobca

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Navodilo za uporabo

Zobna zlitina za litje na osnovi kobalta, tip 5 Wironit® extrahart dobavljamo v obliki valjev. Wironit® extrahart ustreza standardu ISO 22674. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24-g vzorec	
Lastnosti zlitine	
V skladu z ISO 22674 brez niklja, kadmija, berilija in svinca	
Tip (po ISO 22674)	5
Temperatura predogrevanja	°C 950–1050
Temperatura solidusa, likvidusa	°C 1270, 1400
Gostota	g/cm ³ 8.2
Temperatura litja	°C 1420
Modul elastičnosti	GPa 238
0,2 % Meja razteznosti (R _{p0,2})	MPa 515
Raztezanje ob lomu (A ₅)	% 7
Trdota po Vickersu	(HV10) 385
Koda barve BEGO (bela)	8
Vložna masa: vezana na fosfat, npr. Wirowest (REF 51046)	
Material talilnih lončkov: keramika	
Keramika za oblogo: oblaganje s keramiko ni mogoče	
Tekoče sredstvo: npr. Minoxid (REF 52530)	
Lot: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Laserska žica: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Talilni prah: Wiromelt (REF 52526)	

Predvidena uporaba: Modelirne zlitine so namenjene izdelavi zobnih restavracij, kot so modelirne zlitine in kombinirana dela.

Indikacija: Modelirne zlitine so namenjene zdravljenju manjkajočega trdega tkiva (zob).

Kontraindikacija: Znanih kontraindikacij ni. V zelo redkih primerih se lahko pojavijo neželene biološke reakcije (na primer alergije na sestavine zlitine) ali reakcije na elektrokemični podlagi. V primeru znanih nezdružljivosti ali znanih alergij na sestavne dele zlitine se zlitine ne sme uporabljati.

Klinična korist: Umetno nadomestilo izgubljenega trdega tkiva (zob), za obnovno žvečilne funkcije (estetske in funkcionalne).

Opozorila: Kovinski prah je zdravju škodljiv. Brušenje in peskanje je treba opraviti z ustreznim odsesavanjem. Priporočljiva je zaščita dihal tipa FFP3-EN149!

Previdnostni ukrepi: V primeru približnega ali okluzalnega stika z drugimi kovinami se lahko v zelo redkih primerih pojavi elektrokemično pogojeno nelagodje. Izdelek ni bil ocenjen glede varnosti in združljivosti v okolju MR. V okolju MR ni bil preizkušen za ogrevanje, migracijo ali slikovne artefakte. Varnost v MR okolju ni znana. Pregled bolnika s tem izdelkom lahko pri bolniku povzroči poškodbo.

Skupina bolnikov: Predmeti iz zlitine se lahko uporabljajo ne glede na bolnikovo starost. V primeru znanih nezdružljivosti ali znanih alergij na sestavne dele zlitine se zlitine ne sme uporabljati.

Stranski učinki: Znanih stranskih učinkov ni. Kljub temu pa ni mogoče izključiti, da se v zelo redkih primerih pojavijo posamezne reakcije na sestavine. V tem primeru izdelka ne smete uporabljati.

Modelacija: Ulivalne kanale vedno postavite na najbolj masivna območja modelacije, npr. na prehodu iz zadrževanja v podlago. Zagotovite masivna območja, ki jih talina lahko doseže le skozi tanko modelirano območje z dodatnim ulivalnim kanalom Ø 3 mm. Pri bruksizmu bodite pozorni na močnejšo modelacijo. Delajte z brizgalnim sistemom brez zožitve.

Vgradnja: Za modelne zlitine uporabljajte le fosfatne obloge.

Litje: Ne pregrevajte zlitine. Uporabljajte samo čiste lončke, ki so ločeni za vsako zlitino. Zaradi jasne sledljivosti šarže ulijte samo novo kovino. Po potrebi potresemo prah za taljenje po odliti kocki. Za natančne nastavitve in čas gretja upoštevajte specifikacije proizvajalca naprave za ulivanje. Po ulivanju pustite, da se obroč za ulivanje počasi ohladi.

Oblikovanje: Peskanje s Korox® 250, približno 4 bare. Kritična področja - še posebej nežno peskajte notranjost objemk in roke za razdeljevanje strižnih mehanizmov (npr. abrazivno sredstvo Korox® 50). Za dodelavo uporabite fino nazobčane karbidne svedre, keramično vezane kamne ali sintrane diamante.

Poliranje: Poliranje (naprava za poliranje Eltropol, polirna tekočina Wiroylyt), gumiranje (polirka za gumo BEGO, črna) in lak (polirna pasta BEGO iz kobalt-kroma, modra). Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Keramična obloga: Modelnih zlitin ni mogoče oblagati s keramiko.

Obloge iz umetne mase: Pri obdelavi plastičnih materialov za obloge je treba upoštevati ustrezna navodila proizvajalcev. Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Spajkanje: Pritrdite dele, ki jih je treba spajkati (npr. z maso za spajkanje Bellatherm®); vzporedna stena spajkalne reže: največ 0,2 mm. Uporabite ustrezno tokovno sredstvo BEGO. Ostanke tekočin in kovinske okside je treba po spajkanju nakisati. Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Lasersko varjenje: Po možnosti delajte z X-šivom in dodatnim materialom. Upoštevajte navodila za uporabo in opozorila na nevarnosti proizvajalca naprave! Temeljito čiščenje površine s parnimi curki ali vrenjem v destilirani vodi.

Čiščenje/razkuževanje: Končane modelirne zlitine je treba temeljito očistiti/razkužiti v ultrazvočni kopeli, površino očistiti s parnimi curki ali kuhati v destilirani vodi.

Pogoji shranjevanja: Posebni pogoji skladiščenja niso znani.

Garancija: Naša tehnična priporočila, bodisi ustna ali pisna bodisi v obliki praktičnih navodil, temeljijo na kliničnih ter lastnih izkušnjah in preizkusih. Naši izdelki so predmet nenehnega nadaljnjega razvoja. Priznajemo si pravico do sprememb v zgradbi in sestavi. Prosimo, obrnite se na BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh za vse resne dogodke, ki so se zgodili v zvezi z izdelki. Obvestite družbo Herbst GmbH & Co. KG in pristojne organe.

Nasvet glede odstranjevanja: Metode obdelave odpadkov

Izdelek: Dodelitev kodne številke odpadkov v skladu z evropskim katalogom odpadkov (AVV) je treba izvesti po posvetovanju z regionalnim podjetjem za odstranjevanje odpadkov. Ne zavržite skupaj z gospodinjstvi odpadki.

Embalaza: Embalažo je treba popolnoma izprazniti in odstraniti v skladu z zakonskimi predpisi. Embalažo, ki je ni mogoče popolnoma izprazniti, je treba odstraniti po posvetovanju z regionalnim podjetjem za odstranjevanje odpadkov.



Upoštevajte navodila za uporabo



Pozor



Uporabno do



Številka serije



Vsebuje nevarno snov



Ni sterilno

Rx only
Samo za strokovno osebje!



Številka artikla



Medicinski pripomoček



Proizvajalec

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Bruksanvisning

Dental Co-basgjutlegering, typ 5 Wironit® extrahart levereras i form av cylindrar. Wironit® extrahart motsvarar ISO 22674. REF 50060 – 1 000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1 100 g; REF 50042 – 24 g prov	
Legeringens egenskaper	
Enligt ISO 22674 fri från nickel, kadmium, beryllium och bly	
Typ (enligt ISO 22674)	5
Förvärmningstemperatur	°C 950–1050
Solidus-/likvidustemperatur	°C 1270, 1400
Densitet	g/cm ³ 8.2
Gjuttemperatur	°C 1420
Elasticitetsmodul	GPa 238
0,2 % sträckgräns (R _{p0,2})	MPa 515
Brottöjning (A ₅)	% 7
Vickershårdhet	(HV10) 385
BEGO-färgkod (vit)	8
Inbäddningsmassa: fosfatbunden, t.ex. Wirovest (REF 51046)	
Degelmaterial: Keramik	
Blandkeramik: kan inte beläggas med keramik	
Flussmedel: t.ex. Minoxid (REF 52530)	
Lödmetsall: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lasertråd: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Smältpulver: Wiro melt (REF 52526)	

Avsett ändamål: Modellgjutningslegeringar är avsedda för tillverkning av dentala restaurationer som skelett och kombinationsarbeten.

Indikation: Modellgjutningslegeringar är avsedda för behandling av bristande vävnad (tänder).

Kontraindikationer: Det finns inga kända kontraindikationer. Önskad biologiska (t.ex. allergier mot legeringens beståndsdelar) eller elektrokemiskt baserade reaktioner kan uppträda i mycket sällsynta fall. Vid känd inkompatibilitet eller känd allergi mot legeringens beståndsdelar ska legeringen inte användas.

Klinisk nytta: Konstgjord ersättning för förlorad hårdvävnad (tänder), för att återställa tuggfunktionen (estetiskt och funktionellt).

Varningar: Metalldamm är hälsovådligt. Slipning och blåstring skall ske under en lämplig utslagningsanordning. Ett andningskydd av typ FFP3-EN149 rekommenderas!

Försiktighetsanvisningar: Vid approximal eller ocklusal kontakt med andra metaller kan i mycket sällsynta fall elektrokemiskt betingade reaktioner uppstå. Produkten har inte bedömts avseende säkerhet och kompatibilitet i MR-miljö. Produkten har inte testats avseende uppvärmning, migrering eller bildartefakter i MR-miljö. Säkerhet i MR-miljö är okänd. Att undersöka en patient med denna produkt kan leda till patientskador.

Patientgrupp: Objekten från legeringen kan användas oavsett patientens ålder. Vid känd inkompatibilitet eller känd allergi mot legeringens beståndsdelar ska legeringen inte användas.

Biverkningar: Det finns inga kända biverkningar. Det går dock inte att utesluta att individuella reaktioner mot komponenter kan uppkomma i mycket sällsynta fall. I sådana fall ska produkten inte användas.

Modellering: Placera alltid gjutningskanaler i de största modelleringsområdena, t.ex. vid övergången från sadeln till basen. Använd en ytterligare gjutningskanal på Ø 3 mm i större områden som smältningen endast kan nå med ett tunt modellerat område. Observera starkare modellering vid bruxism. Arbeta utan avsmalning vid fästsystem.

Inbäddning: Använd endast fosfatbundna höljen till modellgjutningslegeringar.

Gjutning: Överhetta inte legeringen. Använd endast rena smältdegler och endast en degel för varje legering. Använd endast nya metaller för tydlig spårning av satser. Strö vid behov smältpulver över gjutningsbitarna. Följ anvisningarna från gjutningsapparaten tillverkare för exakta inställningar och uppvärmningstider. Låt kyvetten svalna långsamt efter gjutningen.

Slutbearbetning: Blåstra med Korox® 250, ca 4 bar. Rengör kritiska områden, t.ex. insidor på klamrar och stödarmar, extra varsamt (med t.ex. blåstringsmedel Korox® 50). Använd fintandade hårdmetallfräsar, keramiskt bundna slipkroppar eller sintrade diamanter för slutbearbetningen.

Polering: Glänsning (glänsapparat Eltropol, glänsmedel Wirolyt), gummipolering (BEGO-gummipolerare, svart) och högglänsning (BEGO koboltkrom-poleringspasta, blå). Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Keramisk ytskiktbehandling: Modellgjutningslegeringar kan inte blandas keramiskt.

Akrylfasader: För bearbetning av fasadmaterial av akryl ska respektive tillverkarens anvisningar observeras. Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Lödnings: Fixera delarna som ska lödas (t.ex. med lödmassa Bellatherm®); parallellväggad lödspalt: max. 0,2 mm. Använd ett lämpligt flussmedel från BEGO. Flussmedelsrester och metalloxyder måste surgöras efter lödning. Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Lasersvetsning: Arbeta om möjligt med X-fog och fyllmaterial. Observera apparattillverkarens bruksanvisning och färoanvisningar! Rengör ytan grundligt med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Rengöring/desinficering: Färdiga skelett ska rengöras/desinficeras grundligt i ett ultraljudsbad. Rengör ytan med hjälp av ångtryckspruta eller avkokning i destillerat vatten.

Villkor för förvaring: Det finns inga speciella förvaringskrav.

Garanti: Våra användningstekniska rekommendationer, vare sig de ges muntligt, skriftligt eller i form av praktiska anvisningar, har utvecklats utifrån våra egna erfarenheter och försök och kan därför endast ses som riktvärden. Våra produkter vidareutvecklas löpande. Vi förbehåller oss därför rätten att utföra ändringar i konstruktion och sammansättning. Alla allvarliga tillbud som inträffar i samband med produkten ska anmälas till BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG och behörig myndighet.

Anvisningar om avfallshantering: Avfallshantering

Produkt: Tildelning av ett avfallskodnummer enligt den europeiska avfallskatalogen (AVV) sker i samråd med den regionala ansvariga enheten för avfallshantering. Får ej hanteras som hushållsavfall.

Förpackning: Förpackningen måste tömmas helt och kasseras korrekt i enlighet med gällande föreskrifter. Förpackningar som inte kan tömmas helt måste kasseras i samråd med den regionala ansvariga enheten för avfallshantering.



Beakta bruksanvisningen



Observera



Används före



Batchnummer



Inneholder farlig stoff



Ej steril

Rx only
Endast för fackpersonala!



Artikelnummer



Medicinteknisk produkt



Tillverkare

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



คำแนะนำการใช้งาน

โลหะหล่อผสมโคบอลต์สำหรับงานทันตกรรมประเภท 5 Wironit® extrahart มีในรูปแบบทรงกระบอก Wironit® extrahart ได้มาตรฐาน ISO 22674 REF 50060 – 1,000 กรัม; REF 50050 – 250 กรัม; REF 50045 – 1,100 กรัม; REF 50042 – ตัวอย่าง 24 กรัม	
คุณลักษณะของโลหะผสม	
ปราศจากนิกเกิล แคดเมียม เบริลเลียม และสารตะกั่วตาม มาตรฐาน ISO 22674	
ประเภท (ตามมาตรฐาน ISO 22674)	5
อุณหภูมิอุ่นก่อนเชื่อม	°C 950–1050
อุณหภูมิแข็งตัว, หลอมเหลว	°C 1270, 1400
ความหนาแน่น	g/cm³ 8.2
อุณหภูมิหล่อโลหะ	°C 1420
มอดูลัสของยัง	GPa 238
ความทนพิสูจน์ (R _{0.2})	MPa 515
การยืดหลังจากแตก (A ₂)	% 7
ความแข็งแบบวิกเกอร์	(HV10) 385
รหัสสีของ BEGO (สีขาว)	8
วัสดุทำเน้า: ประสานด้วยฟอสเฟต เช่น Wirovest (REF 51046)	
วัสดุเน้าหลอม: เซรามิก	
เซรามิกเคลือบผิวฟัน: ไม่สามารถประกบกับเซรามิก	
ฟลักซ์เชื่อมประสาน: เช่น Minoxid (REF 52530)	
วัสดุประสาน: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
ลวดเลเซอร์: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
ผงหลอมละลาย: Wiro melt (REF 52526)	

จุดประสงค์การใช้งาน: โลหะผสมสำหรับฟันปลอมบางส่วนใช้สำหรับการหล่อวัสดุบูรณะทางทันตกรรม เช่น ฟันปลอมบางส่วนและวัสดุบูรณะผสม

ข้อบ่งชี้: โลหะผสมสำหรับฟันปลอมบางส่วนใช้สำหรับการรักษาการสูญเสียเนื้อเยื่อแข็ง (ฟัน)

ข้อห้ามใช้: ไม่มีข้อห้ามใช้ที่แน่ชัด อย่างไรก็ตาม อาจเกิดปฏิกิริยาทางชีวภาพที่ไม่พึงประสงค์ซึ่งพบได้น้อยมาก เช่น อาการแพ้ส่วนประกอบของโลหะผสมหรือปฏิกิริยาทางไฟฟ้าเคมี ไม่ควรใช้ในกรณีที่มีการบวมอักเสบไม่เข้ากันและอาการแพ้ต่อวัสดุโลหะ

ประโยชน์ทางคลินิก: วัสดุสังเคราะห์ที่ใช้ทดแทนเนื้อเยื่อแข็ง (ฟัน) เพื่อฟื้นฟูการบดเคี้ยว (เสริมความสวยงามและการใช้งาน)

คำเตือน: ผงโลหะเป็นอันตรายต่อสุขภาพ ควรทำการกวนและพ่นภายใต้เครื่องดูดละอองฝอยที่เหมาะสม แนะนำให้ใช้หน้ากากกันฝุ่นประเภท FFP3-EN149!

ข้อควรระวัง: อาจเกิดอาการเสียวฟันจากปฏิกิริยาทางไฟฟ้าเคมีซึ่งพบได้น้อยมาก เมื่อวัสดุทันตกรรมบูรณะผสมหรือลิมัสกับโลหะผสมชนิดอื่น ผลลัพธ์นี้ยังไม่ได้รับการประเมินด้านความปลอดภัยและความเข้ากันได้สภาพแวดล้อม MR และยังไม่มีการทดสอบด้านความร้อน การเคลือบยา หรือถ่ายภาพรังสีแบบ CT ในสภาพแวดล้อม MR ยังไม่ทราบความปลอดภัยในสภาพแวดล้อม MR การสแกนผู้ป่วยที่มีอุปกรณ์นี้อาจทำให้ผู้ป่วยได้รับบาดเจ็บ

กลุ่มผู้ป่วย: วัสดุที่ทำจากโลหะผสมสามารถใช้ได้กับผู้ป่วยทุกราย ไม่ควรใช้โลหะผสมในกรณีที่มีการบวมอักเสบไม่เข้ากันหรืออาการแพ้ต่อส่วนประกอบโลหะผสม

อาการไม่พึงประสงค์: ไม่มีปฏิกิริยาที่เป็นอันตรายที่แน่ชัด แต่อย่างไรก็ตาม อาจเกิดปฏิกิริยาตอบสนองกับส่วนประกอบส่วนใดส่วนหนึ่งของโลหะผสมซึ่งพบได้น้อยมาก แต่ไม่สามารถละลายได้ หากเกิดอาการดังกล่าว ให้หยุดใช้ผลิตภัณฑ์ทันที

อุปกรณ์ที่ต้องมีในสิ่งแพทย์: ระวัง: กฎหมายรัฐบาลกลางของสหรัฐฯ กำหนดให้ขายอุปกรณ์นี้โดยหรือตามใบสั่งของทันตแพทย์ที่มีใบอนุญาตเท่านั้น

การทำแบบซีซีจาลอง: ให้ส่วนสำหรับหยอดโลหะอยู่บริเวณที่แข็งที่สุดของแบบจำลองซีซีเสมอ เช่น บริเวณรอยต่อระหว่างสันและฐาน ให้มีบริเวณซึ่งโลหะที่หลอมเหลวสามารถเข้าถึงได้ผ่านรูสำหรับหยอดโลหะเพิ่มเติม (Ø 3 มม.) ในกรณีที่มีการกัดฟัน ต้องใช้แบบจำลองที่มีความแข็งแรงกว่าปกติ ห้ามลดขนาดรูสำหรับหยอดโลหะ

การทำเน้า: ใช้วัสดุพอกประสานฟอสเฟตเท่านั้น สำหรับฟันปลอมบางส่วน

การหลอม / การหล่อ: อย่าให้โลหะผสมร้อนเกินไป ใช้เบ้าหลอมเซรามิกที่สะอาดเท่านั้น หางเบ้าหลอมต่อโลหะผสมหนึ่งประเภท เพื่อให้สามารถสลับกลับได้ ให้หล่อโลหะใหม่เท่านั้น หากเป็นไปไม่ได้ ให้ใช้ผงหลอมละลาย ปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิตอุปกรณ์หล่อโลหะสำหรับพารามิเตอร์และขั้นตอนการหล่อ หลังจากหล่อเสร็จ ให้แบบหล่อเย็นตัวลงช้าๆ

การกรอ: พันด้วย Korox® 250 ที่ประมาณ 4 ырว บริเวณที่สำคัญ เช่น ตัวยึดด้านในและตัวผ่องแรงกด ต้องพันด้วยความระมัดระวังเป็นพิเศษ (ใช้วัสดุพัน Korox® 50) ใช้เครื่องกัดที่มีดอกกัดคาร์ไบด์ละเอียด หินประสานเซรามิก หรือเพชรสำหรับการตกแต่ง

การขัด: การขัด (เครื่องขัด Eltropol น้ำยาขัด Wirolyt) การขัดขัด (หัวยาง BEGO สีดำ) และการขัดแต่ง (สารขัดโคบอลต์ผสมโครเมียม BEGO สีน้ำเงิน) ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการพ่นไอน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การเคลือบผิวฟันด้วยเซรามิก: โลหะผสมสำหรับฟันเทียมบางส่วนไม่ได้ใช้สำหรับการเคลือบผิวฟันด้วยเซรามิก

การเคลือบผิวฟันด้วยอะคริลิก: สำหรับการเคลือบผิวฟันด้วยวัสดุอะคริลิก ให้ปฏิบัติตามคำแนะนำของผู้ผลิต ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการพ่นไอน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การบัดกรี / การประสาน: ยึดขึ้นส่วนด้วยวัสดุพอกสำหรับการบัดกรี (เช่น Bellatherm®) ช่องว่างระหว่างผนังที่เตรียมไว้ไม่ควรเกิน 0.2 มม. ใช้สารช่วยเชื่อม BEGO ที่เหมาะสม ต้องกำจัดเศษค้ำและออกไซด์ของสารช่วยเชื่อมออก ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการพ่นไอน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การเชื่อมด้วยเลเซอร์: หากเป็นไปไม่ได้ ให้ใช้ X-seam และวัสดุอุด ปฏิบัติตามคำแนะนำการใช้งานของผู้ผลิต และข้อควรระวังของอุปกรณ์เชื่อมด้วยเลเซอร์ ทำความสะอาดพื้นผิวให้ทั่วโดยการพ่นไอน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การทำความสะอาด / การฆ่าเชื้อ: ฟันปลอมบางส่วนที่หล่อเสร็จแล้วควรได้รับการทำความสะอาดโดยใช้เครื่องล้างระบบอัลตราโซนิค โดยการพ่นไอน้ำหรือต้มในน้ำกลั่น

การจำกัดความรับผิดชอบ: เว้นแต่ต้องห้ามตามกฎหมาย BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh Herbst GmbH & Co. KG จะไม่รับผิดชอบความสูญเสียหรือความเสียหายใดๆ ที่เกิดขึ้นจากผลิตภัณฑ์นี้ ไม่ว่าโดยตรง โดยอ้อม พิเศษ โดยไม่ได้ตั้งใจ หรือก็ตามมา โดยไม่คำนึงถึงทฤษฎีที่มีการยืนยัน รวมถึงการรับประกัน สัญญา ความปรมาท หรือความรับผิดชอบที่เคร่งครัด

สถานะการจัดเก็บ: ไม่มีสถานะการจัดเก็บพิเศษ

การรับประกัน: ไม่ว่าจะเป็นการแนะนำด้วยคำพูด ลายลักษณ์อักษร หรือเชิงปฏิบัติ คำแนะนำการใช้งานของเราเป็นไปตามประสบการณ์และการทดลองของเราเอง และสามารถพิจารณาเป็นคำมาตรฐาน ผลิตภัณฑ์ของเราพัฒนาเพิ่มเติมอย่างต่อเนื่อง ดังนั้นจึงขอสงวนสิทธิ์ในการปรับเปลี่ยนโครงสร้างและองค์ประกอบโดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบ เหตุการณ์ร้ายแรงใดๆ ที่เกิดขึ้นเกี่ยวกับผลิตภัณฑ์นี้ ควรรายงานไปยัง BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh Herbst GmbH & Co. KG และหน่วยงานที่รับผิดชอบ

ข้อกำหนดเกี่ยวกับการติดฉลากของสหรัฐฯ: การติดฉลากบนอุปกรณ์เป็นไปตามคำแนะนำของเอกสารแนวทางที่ใช้บังคับของ FDA

คำแนะนำการกำจัดทิ้ง: ขั้นตอนการกำจัดทิ้งมีดังนี้:

อุปกรณ์: ต้องดำเนินการตามขั้นตอนที่กำหนดโดยหมายเลขของเสียตามข้อมูบัญญัติบัญญัติของเสียของยุโรป (AVV) โดยปรึกษาผู้รับเหมากำจัดทิ้งของเสียในภูมิภาค ห้ามกำจัดทิ้งในถังขยะครัวเรือน

บรรจุภัณฑ์: ต้องทำให้บรรจุภัณฑ์ว่างเปล่าและกำจัดทิ้งอย่างถูกต้องตามข้อบังคับของกฎหมาย บรรจุภัณฑ์ที่มีวัสดุหลงเหลืออยู่ต้องกำจัดทิ้งโดยร่วมมือกับผู้รับเหมากำจัดทิ้งของเสียในภูมิภาค



โปรดดูคำแนะนำการใช้งาน



ระวัง



ใช้ก่อนวันที่



หมายเลขชุด



มีสารอันตราย



ไม่ผ่านการฆ่าเชื้อ

Rx เท่านั้น

สำหรับช่างเทคนิคเท่านั้น



หมายเลขแคตตาล็อก



อุปกรณ์ทางการแพทย์



ผู้ผลิต

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
 Wilhelm-Herbst-Str. 1 - 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



Kullanma talimatı

Dental kobalt bazlı döküm alaşımı, Tip 5 Wironit® extrahart silindirik formunda teslim edilir. Wironit® extrahart ISO 22674 standardına uygundur. REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g numune	
Alaşım özellikleri	
ISO 22674 uyarınca nikel, kadmiyum, berilyum ve kurşun içermez	
Tip (ISO 22674 uyarınca)	5
Ön ısıtma sıcaklığı	°C 950–1050
Katılma, erime sıcaklığı	°C 1270, 1400
Yoğunluk	g/cm ³ 8.2
Döküm sıcaklığı	°C 1420
Elastikiyet modülü	GPa 238
%0,2 genleşme limiti (R _{p0,2})	MPa 515
Sünme oranı (A _s)	% 7
Vickers sertliği	(HV10) 385
BEGO renk kodu (beyaz)	8
Revetman: Fosfat bağlı, ör. Wirovest (REF 51046)	
Pota malzemesi: Seramik	
Kaplama seramiği: Seramikle kaplanamaz	
Sıvı: ör. Minoxid (REF 52530)	
Lehim: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
Lazer teli: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
Erime pulveri: Wiromelt (REF 52526)	

Kullanım amacı: Model döküm alaşımları, model dökümler ve kombinasyon çalışmaları gibi dental restorasyonların üretimi için tasarlanmıştır.

Endikasyon: Model döküm alaşımları, eksik sert dokunun (dişler) tedavi edilmesi için tasarlanmıştır.

Kontrendikasyonlar: Bilinen herhangi bir kontrendikasyon yoktur. İstenmeyen biyolojik (ör. alerji bileşenlerine alerji gibi) veya elektrokimyasal bazlı reaksiyonlar çok nadir durumlarda ortaya çıkabilir. Bilinen uyumsuzluklar veya alerji bileşenlerine karşı bilinen alerjiler olması durumunda alarım kullanılmamalıdır.

Klinik fayda: Çiğneme fonksiyonunun yeniden tesis edilmesi amacıyla (estetik ve fonksiyonel) kaybolan sert doku (dişler) için yapay replasman.

Uyarılar: Metal tozları sağlığa zararlıdır. Zımparalama ve kumlama uygun bir emiş altında gerçekleştirilmelidir. FFP3-EN149 tipi bir solunum maskesinin kullanılması önerilir!

Önem açıklamaları: Diğer metallerle aproksimal ve oklüzal temas durumunda çok nadir durumlarda elektrokimyasal kaynaklı sensibilitate bozuklukları ortaya çıkabilir. Ürün, MR ortamında güvenlik ve uyumluluk bakımından değerlendirilmemiştir. Ürün MR ortamında ısınma, migrasyon veya görüntü artefaktları bakımından test edilmemiştir. Ürünün MR ortamında güvenliğine ilişkin bir bilgi mevcut değildir. Bu ürünün bulunduğu bir hastanın muayene edilmesi hastanın yaralanmasına yol açabilir.

Hasta grubu: Alarım yapılmış nesnelere hastanın yaşı ne olursa olsun kullanılabilir. Bilinen uyumsuzluklar veya alarım bileşenlerine karşı bilinen alerjiler olması durumunda, alarım kullanılmamalıdır.

Yan etkiler: Bilinen herhangi bir yan etki yoktur. Bununla beraber, çok nadir durumlarda bileşenlere karşı bireysel reaksiyonlar ortaya çıkabileceği göz ardı edilemez. Bu durumda ürün kullanılmamalıdır.

Modelleme: Döküm kanallarını her zaman en masif olan kalıplama sahalarına, ör. eyer (saddle) ve taban (base) arasındaki geçişe yerleştiriniz. Eriyiğin yalnızca ince kalıplanmış bir saha içinden ulaşabildiği masif yerlere, ek olarak Ø 3 mm döküm kanalı ekleyiniz. Bruksizm durumunda daha güçlü modellemeye dikkat ediniz. Döküm yoluğu sisteminde inceltmesiz çalışınız.

Revetman: Model döküm alaşımları için sadece fosfat bağlı revetmanlar kullanınız.

Döküm: Alarımı aşırı ısıtmayınız. Sadece temiz potalar kullanınız ve her alarım için ayrı bir pota kullanınız. Her lotun geri takibinin yapılabilmesi için sadece yeni metal dökümü yapınız. Gerekirse döküm küplerinin üzerine erime tozu serpiniz. Tam ayarlar ve ısıtma süreleri için döküm cihazı imalatçısının talimatlarına uyunuz. Döküm sonrasında muflayı yavaşça soğumaya bırakınız.

Son işlem: Korox® 250 ile yakl. 4 bar basınçta kumlayınız. Kritik alanları, ör. klemens iç kısımlarını ve stres kırıcıları özellikle hassas bir şekilde kumlayınız (ör. Korox® 50 kumlama malzemesi). Son işlem olarak tungsten karpit frezler, seramik bağlı taşlar veya sinterlenmiş elmas freze takımları kullanınız.

Polisaj: Parlatınız (Eitropol polisaj cihazı, Wirolit polisaj sıvısı), kauçuklayınız (BEGO kauçuk polisajı, siyah) ve polisaj uygulayınız (BEGO-Kobalt-krom polisaj pastası, mavi). Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Seramik veneer: Model döküm alaşımları seramikle kaplanamaz.

Akrilik veneer: Akrilik veneer malzemeleri işlenirken imalatçıların ilgili talimatları dikkate alınmalıdır. Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Lehimleme: Lehimlenecek parçaları sabitleyiniz (örn. lehim revetmanı Bellatherm® ile); paralel duvarlı lehim boşluğu: maks. 0,2 mm. Uygun BEGO sıvısı kullanınız. Lehimlemenin ardından sıvı kalıntıları ve metal oksitleri asitle temizlenmelidir. Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Lazer kaynak: Mümkünse X dişi ve kaynak malzemesi kullanınız. Lütfen cihaz imalatçısının kullanma talimatını ve tehlike uyarılarını dikkate alınız! Ardından buharla temizleme veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyi iyice temizleyiniz.

Temizlik/dezenfeksiyon: Hazırlanan model dökümler ultrasonik banyoda iyice temizlenmeli/dezenfekte edilmeli, buharla veya destile suda kaynatma yoluyla yüzeyler temizlenmelidir.

Depolama koşulları: Özel depolama koşulları bilinmemektedir.

Garanti: Sözlü, yazılı veya pratik talimatlar şeklindeki uygulamaya ilişkin önerilerimiz, kendi deneyim ve denemelerimize dayanmaktadır ve bu nedenle sadece kılavuz değerler olarak görülebilir. Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir. Bu sebeple konstrüksiyon ve bileşimde değişiklik hakkımızı saklı tutarız. Ürünlerle bağlantılı olarak meydana gelen tüm ciddi olaylar BEGO Bremer Goldschlägerei Wih. Herbst GmbH & Co. KG firmasına ve yetkili resmi makama bildirilmelidir.

Bertaraf ilişkisi açıklamaları: Atık yönetim prosedürleri

Ürün: Avrupa Atık Kataloğu (AVV) uyarınca bir atık kod numarası tahsisi, yerel atık bertaraf şirketine danışılarak yapılmalıdır. Evsel atıklarla birlikte bertaraf edilmemelidir.

Ambalaj: Ambalajlar tam olarak boşaltılmalı ve yasal mevzuata uygun olarak usulüne uygun bir şekilde bertaraf edilmelidir. Tam olarak boşaltılmamış ambalajlar yerel atık bertaraf şirketine danışılarak bertaraf edilmelidir.



Kullanma talimatına uyunuz



Dikkat



Son Kullanım Tarihi



Lot Numarası



Tehlikeli madde içerir



Steril değildir

Rx only
Sadece uzman personel için!



Katalog Referans No



Tıbbi cihaz



Üretici

BEGO Bremer Goldschlägerei Wih. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com



使用说明

牙科钴基铸造合金、5型	
Wironit® extrahart 以圆柱形式供货。	
Wironit® extrahart 符合 ISO 22674 标准。	
REF 50060 – 1000 g; REF 50050 – 250 g; REF 50045 – 1100 g; REF 50042 – 24 g 样品	
合金特征	
符合 ISO 22674、不含镍、镉、铍及铅	
类别 (符合 ISO 22674)	5
预热温度	°C 950–1050
固相/液相温度	°C 1270, 1400
密度	g/cm ³ 8.2
浇铸温度	°C 1420
弹性模量	GPa 238
0.2% 延伸强度 (R _{p0.2})	MPa 515
断裂伸长 (A ₅)	% 7
维氏硬度	(HV10) 385
BEGO 颜色代码 (白色)	8
嵌体: 磷酸盐粘固、例如 Wirovest (REF 51046)	
坩埚材料: 陶瓷	
镶面陶瓷: 不能使用陶瓷镶面	
助焊剂: 如 Minoxid (REF 52530)	
焊接: Kobalt-Chrom-Lot (REF 52520)	
激光焊丝: Wiroweld (REF 50003, 50005)	
熔媒粉: Wiro melt (REF 52526)	

规定用途: 压铸合金适用于制造牙齿修复体、如压铸和混合式材料加工等。

适应症: 压铸合金适用于治疗硬组织 (牙齿) 缺损。

禁忌症: 禁忌症尚不明确。在少数情况下可能出现生物 (例如对合金成分过敏) 或电化学造成的不适现象。如果有明确的禁忌或对合金成分过敏、不应使用这种合金。

临床获益: 失去硬组织 (牙齿) 的人工替代品, 可恢复咀嚼功能 (美学性和功能性)。

警告: 金属粉末对健康有害。磨削及喷砂时请使用合适的抽吸设备。我们推荐使用 FFP3-EN149 型呼吸防护!

谨慎提示: 如果与其他金属咬合或毗连接触, 个别情况下会出现电化学造成的不适现象。该产品在 MR 环境中的安全性和兼容性尚未得到评估。尚未在 MR 环境中经过加热、迁移或图像伪影测试。MR 环境中的安全性尚不明确。使用本产品对患者进行检查可能会对患者造成伤害。

患者群体: 该合金制成的对象应用不受患者年龄限制。如果有明确的禁忌或对合金成分过敏, 不应使用这种合金。

副作用: 副作用尚不明确。但是不排除在极个别情况下对成分有个体反应。如果出现此类情况, 不应使用该产品。

模型制作: 始终将浇道定位于最坚实的模型制作部位, 例如从鞍部固位件到基部的过渡处。对于熔体只能通过较薄模型部位到达的位置, 应提供一个直径为 3 mm 的额外浇道。在有磨牙症的情况下, 请注意以更高强度制作模型。使用浇道系统时无需锥度。

嵌入: 对于压铸合金, 只允许使用磷酸盐粘固型嵌体。

铸造: 请勿对合金过度加热。必须为每种合金配备专用的洁净坩埚。为确保明确的批次追踪, 只允许铸造原生金属。如有必要, 请在铸块上撒上熔媒粉。确切的设置和加热时间请遵循铸造设备制造商的规定。铸造完成后, 待马弗炉缓慢冷却。

精加工: 用 Korox® 250 进行喷砂, 约 4 bar。对于关键部位——例如夹子内侧和剪切力分配臂, 喷砂过程须特别柔和 (例如使用 Korox® 50 喷砂剂)。使用精密硬金属钻头、陶瓷粘合石或熔结金刚石铣刀进行精加工。

抛光: 上光 (Eltropol 上光器, Wirolyt 上光液)、上胶 (BEGO 橡胶抛光剂, 黑色) 和抛光 (BEGO 钴-铬抛光膏, 蓝色)。通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

陶瓷镶面: 压铸合金不能使用陶瓷镶面。

树脂镶面: 对于树脂镶面材料的加工, 必须遵守制造商的相应说明。通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

焊接: 固定要焊接的部件 (例如使用 Bellatherm® 焊接嵌体); 平行壁焊接间隙: 最大 0.2 mm。使用合适的 BEGO 助焊剂。焊接完成后, 助焊剂残留物和金属氧化物必须酸蚀清除。通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

激光焊接: 如果可能, 请使用 X 型焊缝及填充材料。请注意仪器生产商的使用说明和危险提示! 通过蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸彻底清洁表面。

清洁/消毒: 完成的模型铸件必须在超声波浴中彻底清洗/消毒, 并在蒸汽喷射或在蒸馏水中煮沸以清洁表面。

存放条件: 特殊储存条件尚不明确。

质量担保: 我们所提供的应用技术建议 - 无论口头, 书面还是实际引导 - 均基于我们的自身经验以及实验, 因此, 仅作为参考使用。我们的产品处于不断研发的过程中。我们保留对结构及组成进行修改的权利。所有由于产品而发生的严重事故请告知 BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG 及有关机构。

处置说明: 废物处理方式

产品: 根据欧洲废物目录 (AVV) 分配废物代码时, 应与所在地区废物处理公司协商进行。请勿随家庭垃圾处置。

包装: 必须清空包装上的所有残留物, 并按照法律规定进行适当处置。无法清空的包装应与所在地区废物处理公司协商处置。



参阅使用说明



小心



使用期限



批号



含有危险物质



未杀菌

仅处方
只适用于技术人员!



货号



医疗设备



制造商

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen, Germany
www.bego.com

