

ISTRUZIONI D'USO

Lega dentale a base di cobalto, tipo 5, con forma cilindrica

1. Indicazione

Per la produzione di scheletrati e interventi combinati in ambito odontoiatrico per protesi dentali estraibili. Destinato all'utilizzo da parte di personale specializzato qualificato. SHERAHEAVY-METAL è classificato, conformemente alla DIN EN ISO 22674, come "privo di nichel, berillio e cadmio".

2. Controindicazioni

Non adatto per il rivestimento ceramico.

3. Effetti collaterali

In rari casi possono verificarsi allergie ai componenti della lega o parestesie di natura elettrochimica. Non utilizzare la lega in caso di accertate allergie o incompatibilità nei confronti dei componenti della lega. Raramente possono manifestarsi irritazioni cutanee in soggetti sensibili alle leghe a base di cobalto. Si consiglia di effettuare un patch-test.

4. Indicazioni di sicurezza

La polvere metallica e il fumo sono dannosi per la salute. Il cobalto è classificato come cancerogeno, tossico per la riproduzione, eventualmente mutageno e sensibilizzante delle vie respiratorie e della pelle. Durante le fasi di fusione e irradiazione, utilizzare un sistema di aspirazione adatto. Si consiglia inoltre di indossare un dispositivo di protezione per le vie respiratorie di tipo FFP3-EN149. Occorre fare attenzione alla presenza di altre protesi metalliche nelle cavità orale prima di inserire la protesi dentaria. Diversi metalli possono causare il cosiddetto "effetto batteria". Si consiglia di comunicare al paziente che l'uso di leghe dentali può influenzare i risultati delle risonanze magnetiche.

5. Lavorazione

Modellazione / Imperniatura

Fare attenzione a scegliere una sezione adeguata della modellazione.

Fissare il canale di colata in base alle regole odontoiatriche generali.

Rivestimento / Preriscaldamento

Utilizzare solo rivestimenti fosfatici. Seguire le istruzioni del produttore del rivestimento.

Consigliamo una temperatura di preriscaldamento di 900 - 950 °C.

Crogiolo di fusione

Utilizzare solo crogioli di fusione a base ceramica sterili e specifici per ogni lega (ossido di magnesio, silicio, alluminio).

Non aggiungere polvere di fusione!

Fondere tramite fusione a induzione / Processo ad alta frequenza

Pre-fondere il metallo finché non si fluidifica. Inserire il cilindro di fusione nella fonditrice e proseguire la fusione. Il processo di fusione si attiva dopo l'apertura dello strato superficiale.

Fusione tramite fusione a fiamma

Fondere il metallo con la fiamma priva di ossigeno. Il punto di fusione ottimale si raggiunge quando il materiale fuso risulta pastoso e si muove sotto l'influenza della fiamma.

Smuffolatura

Il miglior risultato si ottiene lasciando raffreddare il cilindro a temperatura ambiente.

Togliere i resti del rivestimento con una pinza per smuffolatura / pinza di taglio per pietra dentale. Non battere sul cono di colata.

6. Valori tecnici

Durezza Vickers HV1 (N/mm ²)	360
Densità (g/cm ³)	8,2
Resistenza alla trazione (N/mm ²)	800
Limite di elasticità 0,2 (N/mm ²)	650
Allungamento a rottura (%)	5
Modulo di elasticità (N/mm ²)	220.000

7. Temperature (°C)

Temperatura di preriscaldamento cilindro	900 - 950
Punto di solidificazione	1270
Punto di fusione	1400
Temperatura di colata	1500

8. Composizione del materiale (%)

Cromo	28,0
Cobalto	64,0
Molibdeno	6,0
altri elementi inferiori all'1%	C, Fe, Mn, Si, Nb, N

9. Saldatura / Saldatura laser

Per la saldatura consigliamo la bacchetta di saldatura SHERALOT-N. Per la saldatura laser consigliamo di utilizzare i FILI DI SALDATURA LASER di SHERA. Disponibili come rotolo di 2 metri o come fili in fasci di spessore 0,35 mm o 0,5 mm.

10. Stoccaggio

Nessun requisito particolare.

11. Tracciabilità dei lotti:

Ogni lotto viene fornito con un numero di lotto (LOT). Si prega di segnare questo numero nella documentazione di ogni paziente, così da garantirne la tracciabilità.

Per consentire una tracciabilità del lotto univoca, utilizzare solo metalli nuovi.

12. Disposizione

Smaltire il contenuto/il contenitore rispettando le disposizioni locali.

13. Garanzia

SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG è certificata DIN EN ISO 13485 e garantisce la perfetta qualità dei materiali di sua produzione a fronte di un sistema di controllo qualità minuzioso. Le nostre raccomandazioni per l'utente si basano sui valori di riferimento misurati nel nostro laboratorio di ricerca. Tali valori possono essere garantiti solo se si rispettano le fasi di lavorazione indicate. L'utente è l'unico responsabile della lavorazione del prodotto. Non si assume alcuna responsabilità in caso di risultati errati, poiché SHERA non ha alcuna influenza sulla lavorazione. È possibile avanzare eventuali richieste di danni esclusivamente in relazione al valore dei nostri prodotti.

Eventuali eventi gravi devono essere comunicati a SHERA Werkstoff-Technologie GmbH & Co. KG e alle autorità competenti.

Simboli:



Attenersi -
alle istruzioni
per l'uso



Non adatto
al riutilizzo -



Numero -
di lotto



Codice -
articolo



Dispositivo -
medico



Data di -
produzione



Produttore