

Robur 400®

DE - Gebrauchsanweisung Robur 400®	2
EN - Instruction for use Robur 400®	3
FR - Mode d'emploi Robur 400®	3
CZ - Návod k použití Robur 400®	4
EL - Οδηγίες χρήσης Robur 400®	5
ES - Instrucciones de uso de Robur 400®	6
HR - Upute za uporabu proizvoda Robur 400®	7
HU - Használati útmutató a Robur 400® termékhez.....	8
IT - Istruzioni per l'uso di Robur 400®	9
PL - Instrukcja stosowania stopu Robur 400®	10
PT - Instruções de utilização do Robur 400®	11
RO - Instrucțiune de utilizare Robur 400®	12
SE - Bruksanvisning för Robur 400®	13



DE - Gebrauchsanweisung Robur 400®

PRODUKTNAME
PRODUCT NAME / NOM DU PRODUIT

Robur 400®

BEZEICHNUNG
DESCRIPTION / DESCRIPTIF

Nichtedelmetall-Dental-Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis, Typ 5 /
NPM Cobalt-based dental casting alloy, type 5 / Alliage dentaire non précieux à couler à base
de Cobalt, de type 5.

ABMESSUNG
MEASUREMENTS / DIMENSIONS

Ø 8 mm x 15 mm

INHALT
Content / Contenu

1000 g

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE
(Typische Werte / typical values / les valeurs typiques)

Co %	Cr %	Mo %	Fe %	W %	Mn %	C %	Si %
62,5	28,5	6,1	0,7	0,6	0,55	0,5	0,45

TYPISCHE TECHNISCHE DATEN
TYPICAL TECHNICAL DATA / LES VALEURS TYPIQUES

Im vergossenen Zustand

After casting / À l'état coulé

Dehngrenze 0,2 %

Yield strength 0,2 % / Limite élastique 0,2 %

Bruchdehnung

Elongation / Allongement à la rupture

Zugfestigkeit

Tensile strength / Résistance à la traction

Elastizitätsmodul

E-module / Module d'élasticité

Dichte

Density / Densité

Korrosionsbeständigkeit

Corrosion resistance / Résistance à la corrosion

Härte

Hardness / Dureté

Schmelzbereich (Solidus/Liquidus)

Melting range / Point de fusion

590 MPa

4 %

820 MPa

200 GPa

8,3 g / cm³

< 200 µg / cm²

420 HV 10/30

1350 °C / 1400 °C

ANGEWANDTE NORMEN:
APPLIED NORM / NORME APPLIQUEE

DIN EN ISO 22674:2016

ED GmbH ist zertifiziert nach
ED GmbH is certified according to / ED GmbH est certifié selon

DIN EN ISO 13485:2021

Zweckbestimmung

Robur 400® ist ein **Medizinprodukt** für die gusstechnische Herstellung von Modellgussprothesen.

Verarbeitung nur durch professionelle Anwender (Zahntechniker, Zahnarzt).

Die vorgesehene Patientengruppe sieht Personen mit teil- oder nichtbezahlter Kiefersituation vor.

Indikation

Für die Herstellung von Modellgussarbeiten für herausnehmbaren Zahnersatz.

Kontraindikation

- Alle Indikationen die nicht unter Indikation aufgeführt werden.

- Bei bekannten Unverträglichkeiten gegen einen der Bestandteile.

Modellation

Die Modellation wird unter Berücksichtigung der zahntechnischen Regeln auf einem Einbettmassemodell, mit rückstandslos verbrennbaren Modellierwachsen und Wachsfertigteilen durchgeführt.

Anstiften

Die Gusskanäle werden mit Ø 3,5 mm und einer Länge von 20-30 mm angebracht. Massive Bereiche der Modellation sollten zusätzlich mit einem Schmelzreservoir (Kopf Ø 5mm) ausgestattet werden. Der Gusstrichter sollte ca. 4 mm über dem höchsten Punkt der Modellation stehen.

Schmelzen und Gießen

Robur 400® wird im Keramikschnitziegel aufgeschmolzen. **Keine Graphittiegel und kein Flussmittel verwenden!** Legierung nicht überhitzen. Die chemischen und physikalischen Eigenschaften der Legierung können nur für Neumaterial garantiert werden. Aufschmelzung der Legierung mit offener Flamme (Azetylen / Sauerstoff) in der Schleudergussanlage und Induktive Aufschmelzung im Vakuum-Druckgussgerät: Sobald die Legierungszylinder aufgeschmolzen und der Glutschatten verschwunden ist, wird der Gießprozess gestartet. **Maximale Gießtemperatur: 1490°C.** Die Vorwärmtemperatur der Muffel liegt bei ca. 950°C.

Ausbetten und Abstrahlen

Nach dem Guss die Muffel an der Luft bis auf Zimmertemperatur abkühlen, nicht im Wasserbad abschrecken! Abgekühlte Muffel wässern, um die Staubbildung zu minimieren, mit Aluminiumoxid 250 µm und 3-4 Bar abstrahlen.

Ausarbeiten des Gussobjektes

Das Gussobjekt wird mit Hartmetallfräsen oder Aluminiumoxid Schleifkörpern und Gummipolierern für CoCr bearbeitet. Auf weiche Übergänge achten und Materialüberlappungen vermeiden.

Löten / Laserschweißen

Robur 400® kann mit allen geeigneten Loten für CoCr Legierungen verwendet werden. Robur 400® niemals mit Gold- oder Palladium-Lot löten. Optimal eignet sich Robur 400® für das Laserschweißen.

Handhabungsbedingungen / Sicherheitshinweise

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

Restrisiken und Nebenwirkungen

Bei Beachtung vorliegender Gebrauchsanweisung sind Unverträglichkeiten bei CoCr – Legierungen äußerst selten. Bei einer nachgewiesenen Allergie gegen einen Bestandteil dieser Legierung, ist diese aus Sicherheitsgründen nicht zu verwenden. In Ausnahmefällen werden elektrochemisch bedingte, örtliche Irritationen beschrieben. Bei der Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen im Patientenmund können galvanische Effekte auftreten. Bitte informieren Sie Ihren Zahnarzt hinsichtlich der Restrisiken und Nebenwirkungen. Alle im Zusammenhang mit dem Produkt auftretenden, schwerwiegenden Vorfälle, müssen dem Hersteller und der zuständigen Behörde im jeweiligen Land gemeldet werden.

Desinfektion des Zahnersatzes vor dem Einsetzen

Werkstücke aus dem zahntechnischen Labor müssen vor dem Einsetzen in die Patientenmundhöhle einer Eintauch- oder Sprühdeseinfektion unterzogen und anschließend unter fließendem Wasser abgespült werden.

Einmalgebrauch

Die chemischen und physikalischen Eigenschaften können nur mit neuem Material garantiert werden.

Entsorgungshinweis

Metallreste und Stäube bitte umweltgerecht entsorgen. Abfälle dürfen nicht ins Grundwasser, Gewässer oder Kanalisation gelangen. Zum Recyceln Abfallbörsen ansprechen. Umverpackung kann im Papiermüll entsorgt werden.

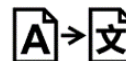
Lagerungsbedingungen

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

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



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 07/2022 as

0123

EN - Instruction for use Robur 400®

Intended use

Robur 400® is a medical device for the manufacturing of cast partial dentures.

Only for professional user (Dental Technician, Dentist).

The intended patient group provides for persons with partially or non-dentate jaws.

Indication

For the production of model cast works for removable restorations.

Contraindication

- All indications not listed under Indication.
- In case of known allergic reactions to any of the ingredients.

Design

The design has to be made on an investment model under consideration of the standard rules of designs for partial dentures. The modelation should be done with wax that fire without leaving residues.

Sprue design

The sprues should have a diameter of 3.5 mm with a length of 20-30 mm. Massive areas should additional have a melt reservoir (ø 5mm). The cast hopper should be 4mm above the highest point of the partial denture wax design.

Melting and casting

Robur 400® should be melted in a ceramic crucible. Please do not use graphite crucibles and no flux! Avoid the overheating of the melt. Prevent multiple casts of melt bottoms. The chemical and mechanical properties can only be guaranteed for new material.

Melting with open flame (acetylene / oxygen) and inductive melting: Once the cylinders are melted and a so-called shadow falls across the molten metal, before the oxide skin begins to split, start the casting. **Maximum temperature for casting: 1490 °C.** The preheating temperature of the muffle is approx. 950°C.

Devesting

Let the muffle cool down to room temperature (ca. 20°C), do not quench with water. Put the cooled muffle into water to avoid dust generation during the devesting. Sandblast the surface with 250 µm of aluminium oxide with 3-4 bar. Clean the partial denture base with a steam cleaner.

Elaboration

The framework can be elaborated with standard carbide cutters or aluminium oxide stones and rubbers, look for smooth transitions.

Soldering / Laser welding

Robur 400® can be soldered with all suitable solder. **Robur 400®** parts should not be soldered with gold or palladium solder. **Robur 400®** is also ideally suitable for laser-welding.

Handling conditions / Safety

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

Residual risks and side effects

If the instructions are observed during the production processes, incompatibilities with non-precious dental alloys are extremely rare. In case of a proven allergy against an ingredient of this alloy, the alloy must not be used for safety reasons. In exceptional cases, electrochemically induced, local irritations have been reported. When different alloy groups are used, galvanic effects might occur. Please inform your dentist regarding the residual risks and side effects. Any serious incident that involves the product must be reported to the manufacturer and the competent authority in the accorded country.

Disinfection of the dental prosthesis before insertion

Workpieces from the dental laboratory must be subjected to immersion or spray disinfection before insertion into the patient's oral cavity and then rinsed under running water.

Single-use

The chemical and mechanical properties can only be guaranteed for new material.

Disposal Instructions

Please dispose of metal residues and dust in an environmentally friendly manner. Do not allow waste to enter groundwater, water or sewage systems. Contact waste exchanges for recycling. Outer packaging can be disposed of in paper waste.

Storage conditions

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

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

FR - Mode d'emploi Robur 400®

Usage prévu

Robur 400® est un dispositif médical destiné à la fabrication de prothèses partielles coulées.

Uniquement pour les utilisateurs professionnels (techniciens dentaires, dentistes).

Le groupe de patients visé est celui des personnes dont les mâchoires sont partiellement ou non dentées.

Indication

Pour la production de fonte modèle fonctionne pour les restaurations amovibles.

Contre-indication

- Toutes les indications qui ne sont pas mentionnées sous Indication.
- En cas d'intolérance connue à l'un des composants.

Modélisation

La réalisation de la maquette s'effectue, dans le respect des règles de médecine dentaire, sur un modèle de travail en revêtement à l'aide de cire à modeler et de préformes en cire combustible brûlant sans résidus.

Coulée

Utiliser des tiges de coulée de 3,5 mm de diamètre et de 20 à 30 mm de longueur. Les zones volumineuses de la maquette sont à doter en plus d'un réservoir d'alliage fondu (nourrice de 5 mm de diamètre). Le cône de coulée est à placer à environ 4 mm au-dessus du point culminant de la maquette.

Fusion et coulée

Robur 400® doit être coulé dans un creuset en céramique. **Ne pas utiliser des creusets en graphite!** Ne pas surchauffer l'alliage. Il est déconseillé de recouler plusieurs fois des masselottes de coulée. Nous ne pouvons garantir les propriétés chimiques et physiques de cet alliage que pour des matériaux neufs. Mise en fusion de l'alliage à flamme ouverte (acétyles / oxygène) dans l'appareil de coulée par centrifugation et fonte par induction dans un appareil de coulée sous pression et sous vide : démarrer le processus de coulée dès que le cylindre d'alliage est fondu et que l'incandescence a disparu. **Température de coulée maximale: 1490°C.** La température de fin de préchauffage du moufle est d'environ 950°C.

Démoulage et sablage

Après la coulée, laisser refroidir le cylindre à l'air jusqu'à ce qu'il atteigne la température ambiante. Ne pas le faire refroidir par trempage en bain d'eau ! Une fois qu'il est refroidi, mouiller le cylindre pour réduire la formation de poussière, et sabler sous pression de 3 à 4 bars avec de l'oxyde d'aluminium de granulométrie 250 µm.

Préparation de la surface

Au besoin, les armatures peuvent être mises au point à l'aide de fraiseuses conventionnelles pour métaux durs, en veillant bien à obtenir des jonctions douces et à éviter les chevauchements de matériaux. Utiliser toujours les mêmes instruments rotatifs pour un même alliage afin d'éviter les impuretés.

Soudage / Soudage par laser

Le **Robur 400®** être soudé avec toutes les soudures appropriées. Ne pas braser les pièces **Robur 400®** avec un apport en or ou palladium. **Robur 400®** est aussi parfaitement adapté au soudage par laser.

Conditions de manipulation / Remarques de sécurité

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

Risques résiduels et effets secondaires

Si les instructions sont observées durant les processus de production, des incompatibilités avec les alliages dentaires non précieux sont extrêmement rares. Dans le cas d'une allergie prouvée contre un ingrédient de cet alliage, l'alliage ne doit pas être utilisé pour des raisons de sécurité. Dans des cas exceptionnels, par voie électrochimique, irritations locales ont été signalées. Lorsque différents groupes d'alliages sont utilisés, les effets galvaniques peuvent se produire. Nous vous prions d'informer votre dentiste au sujet des risques résiduels et les effets secondaires. Tout incident grave impliquant le produit doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente du pays concerné.

Désinfection de la prothèse dentaire avant son insertion

Les pièces provenant du laboratoire dentaire doivent être soumises à une désinfection par immersion ou par pulvérisation avant d'être insérées dans la cavité buccale du patient, puis rincées à l'eau courante.

Usage unique

Les propriétés chimiques et physiques ne peuvent être garanties qu'avec de nouveaux matériaux.

Instructions pour l'élimination

Veillez éliminer les résidus métalliques et la poussière de manière écologique. Ne laissez pas les déchets pénétrer dans les eaux souterraines, les cours d'eau ou les égouts. Contactez les échanges de déchets pour le recyclage. L'emballage extérieur peut être jeté dans les déchets de papier.

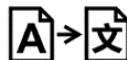
Stockage

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

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



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 07/2022 as

0123

CZ - Návod k použití Robur 400®

NÁZEV PRODUKTU	Robur 400®
POPIS	NPM - dentální odlévací slitina na bázi kobaltu, typ 5
ROZMĚRY	Ø 8 mm x 15 mm
OBSAH	1000 g

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

(typické hodnoty)

Co %	Cr %	Mo %	Fe %	W %	Mn %	C %	Si %
62,5	28,5	6,1	0,7	0,6	0,55	0,5	0,45

TYPICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

Po odlití

Mez průtažnosti 0,2 %	590 MPa
Prodloužení	4 %
Pevnost v tahu	820 MPa
E-modul	200 GPa
Hustota	8,3 g / cm ³
Odolnost vůči korozi	< 200 µg / cm ²
Tvrdost	420 HV 10/30
Rozsah tání (pevná látka/kapalina)	1350 °C / 1400 °C

PŘÍSLUŠNÁ NORMA:	DIN EN ISO 22674:2016
	Společnost ED GmbH je certifikována podle
	DIN EN ISO 13485:2021

Účel použití
Robur 400® je zdravotnický prostředek pro technickou výrobu odlitků modelových zubních náhrad.

Zpracování provádějí profesionální uživatelé (zubní technici, zubní lékaři).

Určenou skupinou pacientů jsou osoby s částečně nebo zcela bezzubou čelistí.

Indikace
K výrobě modelových odlévaných polotovarů pro odnímatelné náhrady.

Kontraindikace
- Všechny indikace neuvedené v části Indikace.
- V případě známé nesnášenlivosti některé ze složek.

Model
Model se vyrábí metodou ztraceného vosku s uplatněním standardních pravidel modelů částečných zubních náhrad. Model se vyrábí s voskem, který hoří bez zanechání zbytků.

Parametry vtoku
Vtoky musí mít průměr 3,5 mm s délkou 20-30 mm. Masivní oblasti musí mít rovněž rezervoár taveniny (Ø 5mm). Lící zásobník musí být 4 mm nad nejvyšším bodem voskového modelu částečné náhrady chrupu.

Tavení a odlévání
Robur 400® je třeba tavit v keramickém tyglíku. **Nepoužívejte grafitové tyglíky ani tavidlo!** Nepřehřívejte taveninu. Zabraňte vícenásobnému odlévání spodní části taveniny. Chemické a mechanické vlastnosti jsou zaručeny pouze pro nový materiál. Tavení otevřeným plamenem (acetylén/kyslík) a indukční tavení: Když jsou válečky roztaveny a na taveném materiálu se vytvoří zákal takzvaný stín, zahajte odlévání než se oxidová vrstva začne oddělovat. **Maximální teplota odlévání: 1490 °C.** Teplota přehřevu mufly je přibližně 950 °C.

Odstraňování
Nechte tyglík vychladnout na pokojovou teplotu (cca 20 °C), nezálevejte vodou. Dejte ochlazený tyglík do vody a zabraňte tvorbě prachu při odstraňování. Otryskejte povrch 250 µm oxidem hlinitým pod tlakem 3–4 bar. Vyčistěte základnu částečné zubní náhrady parním čističem.

Opracování
Strukturu lze opracovat standardními karbidovými frézkami nebo kamínky z oxidu hlinitého a pryžemi, dbejte na hladké přechody.

Pájení / laserové svařování
Robur 400® lze pájet vhodnou pájkou. Díly Robur 400® nesmí být pájeny zlatou nebo palladiovou pájkou. Robur 400® se také ideálně hodí pro laserové svařování.

Podmínky manipulace / bezpečnost
Kovový prach je zdraví nebezpečný. Při broušení a otryskávání používejte odťah prachu a respirátor s filtrem FFP3 – DIN EN 149.

Zbytková rizika a nežádoucí účinky
Pokud jsou dodržovány pokyny v průběhu výrobních procesů, jsou inkompatibility s dentálními slitinami, které nejsou z drahých kovů, extrémně vzácné. V případě prokázané alergie na složku této slitiny nesmí být slitina z bezpečnostních důvodů používána. Ve výjimečných případech je popsáno elektrochemicky navozené lokální podráždění. Pokud jsou používány různé skupiny slitiny, může docházet ke galvanickému jevu. Informujte svého zubního lékaře o zbytkových rizicích a nežádoucích účincích. Jakýkoli závažný incident v souvislosti s produktem musí být nahlášen výrobcí a odpovědnému orgánu v příslušné zemi.

Dezinfekce zubní protézky před jejím zavedením
Obrobky ze zubní laboratoře musí být před vložením do ústní dutiny pacienta podrobeny imerzní nebo sprejové dezinfekci a poté opláchnuty pod tekoucí vodou.

K jednorázovému použití
Použité disky nesmí být dále použity jako zdravotnický prostředek.

Pokyny pro likvidaci
Zbytky kovů a prach likvidujte způsobem šetrným k životnímu prostředí. Nedovolte, aby se odpad dostal do podzemních vod, vodních toků nebo kanalizace. Kontaktujte burzy odpadů pro recyklaci. Vnější obal lze vyhodit do papírového odpadu.

Skladovací podmínky
Teplota, vlhkost a světlo nemají žádný účinek na vlastnosti výrobku.

Naše informace a doporučení vycházejí z aktuálního stavu vědy a technologie a podle našeho nejlepšího vědomí a svědomí jsou k dnešnímu dni správná. Výše uvedená verze nahrazuje všechny předchozí verze.

EL - Οδηγίες χρήσης Robur 400®

ΟΝΟΜΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ	Robur 400®
ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ	Μη πολύτιμο οδοντιατρικό κράμα με βάση το κοβάλτιο για χύτευση, τύπου 5
ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ	Ø 8 mm x 15 mm
ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ	1000 g

ΧΗΜΙΚΗ ΣΥΝΘΕΣΗ

(Τυπικές τιμές)

Co %	Cr %	Mo %	Fe %	W %	Mn %	C %	Si %
62,5	28,5	6,1	0,7	0,6	0,55	0,5	0,45

ΤΥΠΙΚΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Μετά τη χύτευση

Όριο διαρροής 0,2 %	590 MPa
Επιμήκυνση	4 %
Αντοχή σε εφελκυσμό	820 MPa
Μέτρο ελαστικότητας	200 GPa
Πυκνότητα	8,3 g / cm ³
Αντοχή στη διάβρωση	< 200 µg / cm ²
Σκληρότητα	420 HV 10/30
Εύρος τήξης (Solidus/Liquidus)	1350 °C / 1400 °C

ΕΦΑΡΜΟΖΟΜΕΝΟ ΠΡΟΤΥΠΟ:	DIN EN ISO 22674:2016
	Η εταιρεία ED GmbH είναι πιστοποιημένη σύμφωνα με το
	DIN EN ISO 13485:2021

Προβλεπόμενη χρήση

Το προϊόν **Robur 400®** είναι μια ιατρική συσκευή για την τεχνική χύτευση για την παραγωγή πρτύπτων οδοντοστοιχιών.

Μόνο για επαγγελματίες χρήστες (οδοντοτεχνίτης, οδοντίατρος)!

Η προοριζόμενη ομάδα ασθενών περιλαμβάνει άτομα με μερικώς ή πλήρως οδοντωτές γνάθους.

Ένδειξη

Για την κατασκευή εκμαγιών για αφαιρούμενες αποκαταστάσεις.

Αντένδειξη

- Κάθε πληροφορία που δεν αναφέρεται στην ετικέτα.
- Σε περίπτωση γνωστής δυσανεξίας σε οποιοδήποτε από τα συστατικά.

Σχεδίαση

Η σχεδίαση πρέπει να γίνει σε ένα μοντέλο επένδυσης λαμβάνοντας υπόψη τους βασικούς κανόνες σχεδίασης μερικής οδοντοστοιχίας. Η μοντελοποίηση πρέπει να πραγματοποιηθεί με κέρι που καίγεται χωρίς να αφήνει υπολείμματα.

Σχεδίαση καναλιού χύτευσης

Τα κανάλια χύτευσης πρέπει να έχουν διάμετρο 3.5 mm και μήκος 20-30 mm. Οι συμπαγείς περιοχές πρέπει να έχουν επιπλέον μια δεξαμενή τήγματος (ø 5mm). Η χοάνη χύτευσης πρέπει να βρίσκεται 4mm πάνω από το υψηλότερο σημείο του κέντρου μοντέλου μερικής οδοντοστοιχίας.

Τήξη και χύτευση

Το **Robur 400®** πρέπει να τηχθεί σε **κεραμικό χωνευτήρι**. **Μην χρησιμοποιείτε χωνευτήρια γραφίτη και ρευστοποιητές!** Αποφύγετε την υπερθέρμανση του τήγματος. Αποφύγετε τις πολλαπλές χυτεύσεις του πυθμένα του τήγματος. Οι χημικές και οι μηχανικές ιδιότητες είναι εγγυημένες μόνο σε καινούργια υλικά. Τήξη με γυμνή φλόγα (ακετυλένιο / οξυγόνο) και επαγωγική τήξη: Αφού τηχθούν οι κύλινδροι και πέσει μια σκιά πάνω στο τηγμένο μέταλλο, ξεκινήστε τη χύτευση πριν η επιφάνεια του οξειδίου αρχίσει να σπάει. **Μέγιστη θερμοκρασία χύτευσης: 1490 °C**. Η θερμοκρασία προθέρμανσης του μανδύα είναι περίπου 950°C.

Αφαίρεση επένδυσης

Αφήστε τον θάλαμο του κλιβάνου να κρυώσει μέχρι να έρθει σε θερμοκρασία δωματίου (περ. 20°C), μην ψύχετε με νερό. Βάλτε τον κρύο θάλαμο σε νερό για να αποφύγετε τη δημιουργία σκόνης κατά την αφαίρεση της επένδυσης. Υποβάλετε σε αμμοβολή την επιφάνεια με 250 µm οξειδίου του αλουμινίου με 3-4 bar. Καθαρίστε τη βάση της μερικής οδοντοστοιχίας με συσκευή ατμού.

Επεξεργασία

Ο σκελετός μπορεί να υποβληθεί σε επεξεργασία με τυπικές φρέζες καρβιδίου ή λίθους οξειδίου του αλουμινίου και ελαστικά σπλινττικά. Φροντίστε για ομαλές μεταβάσεις.

Συγκόλληση / συγκόλληση με λείζερ

Το **Robur 400®** μπορεί να συγκολληθεί με όλα τα κατάλληλα συγκολλητικά κράματα. Τα μέρη του **Robur 400®** δεν πρέπει να συγκολλούνται με συγκολλητικό κράμα χρυσού ή παλλαδίου. Το **Robur 400®** ενδείκνυται επίσης για συγκόλληση με λείζερ.

Συνθήκες χειρισμού / Ασφάλεια

Η σκόνη μετάλλων είναι επιβλαβής για την υγεία. Κατά τη λείανση και την αμμοβολή χρησιμοποιήστε συσκευή αναρρόφησης σκόνης και μάσκα αναπνευστικής προστασίας με φίλτρο FFP3 – DIN EN 149.

Υπολειπόμενοι κίνδυνοι και παρενέργειες

Αν τηρηθούν οι οδηγίες κατά τις διαδικασίες παραγωγής, οι ασυμβατότητες με μη πολύτιμα οδοντιατρικά κράματα είναι εξαιρετικά σπάνιες. Σε περίπτωση αποδεδειγμένης αλλεργίας σε κάποιο από τα συστατικά αυτού του κράματος, το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί για λόγους ασφαλείας. Σε εξαιρετικές περιπτώσεις έχουν αναφερθεί τοπικοί ερεθισμοί ηλεκτροχημικής αντίδρασης. Αν χρησιμοποιηθούν διαφορετικές ομάδες κραμάτων, μπορεί να προκύψουν γαλβανικές επιδράσεις. Ενημερώστε τον οδοντίατρό σας για τους υπολειπόμενους κινδύνους και τις παρενέργειες. Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με το προϊόν πρέπει να αναφέρεται στον κατασκευαστή και την αρμόδια αρχή στην εκάστοτε χώρας.

Απολύμανση της οδοντικής πρόθεσης πριν από την τοποθέτηση

Τα τεμάχια εργασίας από το οδοντιατρικό εργαστήριο πρέπει να υποβάλλονται σε απολύμανση με εμβάπτιση ή ψεκασμό πριν από την εισαγωγή τους στη στοματική κοιλότητα του ασθενούς και στη συνέχεια να ξεπλένονται κάτω από τρεχούμενο νερό.

Μίας χρήσης

Οι χημικές και οι μηχανικές ιδιότητες είναι εγγυημένες μόνο σε καινούργια υλικά.

Οδηγίες απόρριψης

Απορρίψτε τα υπολείμματα μετάλλων και τη σκόνη με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. Μην αφήνετε τα απόβλητα να εισέλθουν στα υπόγεια ύδατα, στις υδάτινες οδούς ή στους υπονόμους. Επικοινωνήστε με τα ανταλλακτήρια αποβλήτων για ανακύκλωση. Η εξωτερική συσκευασία μπορεί να απορριφθεί στα απορρίμματα χαρτίου.

Συνθήκες αποθήκευσης

Η θερμοκρασία, η υγρασία και το φως δεν έχουν καμία επίδραση στις ιδιότητες του προϊόντος.

Οι πληροφορίες και οι συστάσεις μας βασίζονται στις πιο πρόσφατες εξελίξεις της επιστήμης και της τεχνολογίας και πρέπει να θεωρηθούν σωστές σύμφωνα με την έως τώρα γνώση και εμπειρία μας. Η παραπάνω έκδοση θα αντικαταστήσει κάθε προηγούμενη έκδοση.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 07/2022 as

0123