

Никель-хромовый сплав для обжига (не содержит бериллий согласно ISO 9693)



Инструкция по эксплуатации

Дальнейшие указания см.
«Не содержащие благородных металлов
сплавы для металлокерамики»
(бесплатно)

языки: de en fr es it
REF: 82092 82093 82094 82095 82096

CE 0197
ISO 9693 / ISO 22674

Указание по технике безопасности

Металлическая пыль опасна для здоровья.
При обработке и очистке пескоструйным
аппаратом используйте вытяжку и
респиратор типа FFP3-EN149:2001!

Ориентировочное содержание в процентах по массе (элементы)

Ni	65,0	Mo	9,5
Cr	22,5	Nb, Si, Fe, Ce	

Свойства сплава

(ориентировочные значения)		
Биосертификат	<input checked="" type="checkbox"/>	
Тип (ISO 22674)	3	
Плотность [г/см ³]	8,2	
Коэффициент теплового расширения [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	25–500 °C 13,8	
	20–600 °C 14,0	
Температура литья [°C]	ок. 1450	
Диапазон плавления [°C]	1250–1310	
Модуль упругости [ГПа]	ок. 200	
Предел текучести (R _{p0,2}) [МПа]	330	
Предел прочности при растяжении (R _m) [МПа]	650	
Относительное удлинение при разрыве (A ₅) [%]	45	
Твердость по Виккерсу (HV 10)	180	
Цветовой код BEGO	белый (8)	

Никель-хром метал-керамик алашımı (ISO 9693'e göre berilyum içermez)



Кullanma talimatı

Дaha fazla bilgi için
"Kıymetli metal içermeyen metal-keramik
alaşımına"na bakınız
(ücretsiz)

Diller: de en fr es it
REF: 82092 82093 82094 82095 82096

CE 0197
ISO 9693 / ISO 22674

Güvenlik uyarısı

Metal tozu sağlığınıza zararlıdır. Kalıptan
çıkartma ve kumlama işlemleri sırasında,
emişli bir çekme sistemi ve FFP3-EN149:2001
tipi solunum maskesi kullanın!

Standart analiz, ağırlık yüzdesi (elementler)

Ni	65,0	Mo	9,5
Cr	22,5	Nb, Si, Fe, Ce	

Alaşım özellikleri (standart değerler)

Биосертифика	<input checked="" type="checkbox"/>	
Тип (ISO 22674)	3	
Yoğunluk [g/cm ³]	8,2	
CTE [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	25–500 °C 13,8	
	20–600 °C 14,0	
Döküm sıcaklığı [°C]	yaklaşık 1450	
Erime aralığı [°C]	1250–1310	
Elastikitey modülü [GPa]	yaklaşık 200	
Uzama limiti (R _{p0,2}) [MPa]	330	
Burulma mukavemeti (R _m) [MPa]	650	
Sünme oranı (A ₅) [%]	45	
Vickers sertliği (HV 10)	180	
BEGO renk kodu	beyaz (8)	

Моделирование/литниковый канал: Минимальная толщина стенки
(после обработки): для керамической облицовки 0,3 мм,
для пластмассовой облицовки с ретенционными перлами 0,3 мм.
В цервикальной (пришеечной) и палатинальной (небной) области
сформировать желобок. Избегать острых кромок. При работе на
длинных мостах разделять полым пластмассовым стержнем
промежуток между передними зубами и в области клыкков.

Паковка/предварительный нагрев: Использовать фосфатные
паковочные массы К & В (например, Bellavest®).
Соблюдать указания по применению!
Температура предварительного нагрева 900–1000 °C.

Плавка/литье: Принципиально: Не перегревать сплав. Для
каждого сплава использовать отдельный чистый плавильный
тигель. Рекомендация: Для однозначного обратного отсуживания
плавки заливать только первичный металл. При повторной
заливке: Повторно заливать только идентичные сплавы. Вторичное сырье
отпескоструить на чисто. Добавить минимум 50 % первичного сырья. Использовать только керамические тиглы.

Момент литья: Литье в вакууме под давлением с индукционным нагревом (Nautilus®) и центробежное
литье с индукционным нагревом (Fornax®): После погружения последней твердой части в плавильную
ванну, в зависимости от индукционной мощности литейного аппарата, продолжайте нагрев в течение
от 0 до 12 секунд, затем выключите его. Соблюдайте инструкцию по эксплуатации литейных аппаратов
Fornax® и Nautilus®. Центробежное литье на открытом пламени горелки (Fundor): Отливать, когда
последняя твердая часть полностью погрузится в ванну с расплавом, а расплав начнет явно двигаться
под напором пламени.

После распаковки: Удалить остатки паковочной массы пескоструйной обработкой под давлением
3–4 бар материалом Koroх® 250. Для обработки использовать твердосплавные фрезы с мелкими
зубьями, инструмент из связанных керамикой пород или инструмент из спеченных алмазов фирмы
BEGO.

Керамика: Использовать керамику для обжига согласно ISO 9693 с температурой обжига до = 980 °C
(например, BeCe Press, VM 13, InLine, Noritake EZ3, Vintage). Следовать рабочим инструкциям
изготовителей!

Облицовываемые поверхности обязательно вначале отпескоструить (чистым материалом для
пескоструйной обработки Koroх® 250 под давлением 3–4 бар) и основательно очистить каркас
(пароструйной обработкой или кипячением в дистиллированной воде aqua dest.). После очистки брать
только артериальными зажимами и больше не прикасаться.

Оксидный обжиг: не требуется. Если для контроля поверхности проводится оксидный обжиг
(950–980 °C/выдержка в вакууме 5 минут), оксид обязательно снова отпескоструить (чистым
материалом для пескоструйной обработки под давлением 3–4 бар). В заключение тщательно очистить
(пароструйной обработкой или кипячением в дистиллированной воде aqua dest.).

Обжиг керамики: Основную массу всегда наносить в два этапа обжига. Первый слой тонкий
(Washbrand), второй слой – кроющий. Перед новым нанесением керамического покрытия промыть
каркас под проточной водой. После обжига – обычное охлаждение. Удалять керамику только
механическим способом. Фтористоводородная кислота (HF) разъедает металлический каркас.

Пластмассовая облицовка: При использовании систем облицовки следует соблюдать указания
производителей.

Завершение работы: Видимую металлическую поверхность отпескоструить материалом Koroх® 50,
затем отполировать наружные поверхности с помощью материала Perlablast®. Обработать
полировальной машиной BEGO с резиновыми полировальными дисками, затем отполировать
полировальной пастой BEGO для кобальтохромовых сплавов (синего цвета). В заключение тщательно
очистить (пароструйной обработкой или кипячением в дистиллированной воде aqua dest.).

Пайка: Пайка перед обжигом пламенем горелки: Припой Wiron® (REF 52625) и флюс Fluxsol
(REF 52531). Пайка после обжига в печи: Припой WGL (REF 61079) и флюс Minoxid (REF 52530).
Охлаждение обычное.

Лазерная сварка: Присадочный материал: Проволока Wiroweld-NC Ø 0,35 мм (REF 50006).

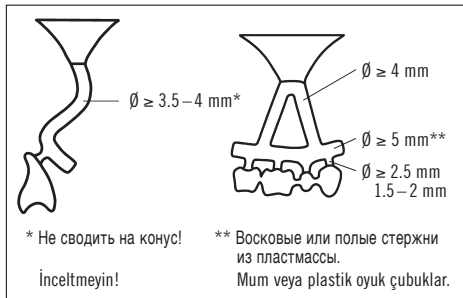
только для технического персонала

Побочные действия: В отдельных редких случаях возможны аллергия на компоненты сплава или
неприятные ощущения, вызванные электрохимической обработкой.

Взаимодействия: В отдельных редких случаях возможны неприятные ощущения, вызванные
электрохимической обработкой, при контакте с окклюзионной или аппроксимальной поверхностью
коронки, изготовленной из различных сплавов.

Противопоказания: Выраженная непереносимость, аллергия на компоненты сплава.

Гарантия: Наши технические рекомендации по применению – в устной, письменной форме или в виде
рабочих инструкций – основываются на нашем собственном опыте и наших собственных
исследованиях; поэтому их можно рассматривать лишь в качестве ориентировочных данных.
Мы постоянно работаем над дальнейшим совершенствованием наших изделий. Поэтому мы оставляем
за собой право на внесение изменений в конструкцию и состав.



* Не сводить на конус!
İnceltmeyin!

** Восковые или полые стержни
из пластмассы.
Mum veya plastik oyuk çubuklar.

Modelleme/döküm sistemi: Minimum metal kalınlığı
(freze sonrası): seramik veneer için 0,3 mm, retansiyon boncuklu
akrillik veneer için 0,3 mm. Servikal ve palatal alana oluk şekli verin.
Keskin kenarlardan kaçının. Uzun köprülerde çalışırken, ön dişler
arasını ve köpek dişleri çevresindeki alanı plastik oyuk çubukla
bölün.

Revetman/ön ısıtma: Fosfat bağlı kron ve köprü revetman
malzemeleri (örneğin Bellavest®) kullanınız.
İşleme talimatlarını izleyin!
Ön ısıtma sıcaklığı 900–1000 °C.

Eritme/döküm: Genel: Alaşımı aşırı ısıtmayın. Sadece temiz potalar
kullanın, her alaşım için bir pota kullanın. Öneri: her şarjin tam
tanımlanabilmesi için sadece yeni metal dökümü yapın. Yeniden
döküm yaparken: sadece birebir alaşım lar dökün. Eski malzemeleri
kumlayın. En az % 50 yeni malzeme ekleyin. Sadece seramik pota kullanın.

Döküm zamanı: İndüksiyonlu ısıtmayla vakum basınçlı döküm (Nautilus®) ve indüksiyonlu ısıtmayla
santrifüjli döküm (Fornax®): Son katı parça tamamen eriyik içinde kaybolduktan sonra, döküm
ünitesinin indüksiyon kapasitesine bağlı olarak 0 ile 12 saniye arası ısıtmaya devam edin, sonra
başlayın. Fornax® ve Nautilus® için kullanım talimatlarını uygulayın. Aleve santrifüj döküm (Fundor):
Son katı parça tamamen eriyik içinde kaybolduğunda ve eriyik, alev basıncı tarafından belirgin şekilde
hareket ettirdiğinde döküme başlayın.

Kalıptan çıkardıktan (deflasking) sonra: Kalan revetman malzemesini Koroх® 250 ile 3–4 bar
basıncıta kumlayın. Son işlem olarak ince karpit, seramik bağlı taşlar veya BEGO sinterlenmiş elmas
freze takımları kullanın.

Seramik: 980 °C'ye varan ateş ısıtı ile ISO 9693'e uygun seramik kullanın (örneğin BeCe Press, VM 13,
InLine, Noritake EZ3, Vintage). Daima seramik üreticisinin talimatlarını izleyin! Veneer uygulanacak
yüzeyleri daima kumlayın (saf Koroх® 250: 3–4 bar) ve ısıtıcı ıyice temizleyin (buharla temizleyin veya
damıtılmış suda kaynatın). Temizleme işleminden sonra, arter klempleriyle tutun ve dokunmayın.

Oksit fırınlama: Gerekli değildir. Yüzeyi kontrol etmek için oksit fırınlanırısı
(950–980 °C/vakumla 5 dakika), daima oksidi tekrar (saf Koroх® 250 ile: 3–4 bar) kumlayın.
ıyice temizleyin (buharlı temizleme veya damıtılmış suyla kaynatma).

Seramik fırınlama: İki fırınlama işleminde daima temel maddeyi uygulayın. Birinci kaplama ince
(washbrand), ikinci kaplama opaktır. Sonraki seramik kaplama uygulanmadan önce çerçeveyi akan su
altında yıkayın. Fırınlamadan sonra normal şekilde soğumasını bekleyin.
Seramikleri sadece mekanik olarak çıkarın. Hidroflorik asit (HF) metal çerçeveyi aşındırır.

Akrillik veneer: Veneer sistemleri uygulanırken üretici talimatlarına uyulmalıdır.

Son işlem: Görünen metal yüzeyleri Koroх® 50 ile kumlayın, ardından dış yüzeylere Perlablast® ile
kumlama/polisaj yapın. BEGO kauçuk parlatıcılarla polisaj uyguladıktan sonra, BEGO-Kobalt-krom
polisaj pastası (mavi) ile polisaj uygulayın. ıyice temizleyin (buharlı temizleme veya damıtılmış
suyla kaynatma).

Lehimleme: Ateşle ısıtma öncesinde lehimleme: Wiron® lehim (REF 52625) ve Fluxsol sıvı (REF 52531).
Fırında ısıtma sonrasında lehimleme: WGL lehim (REF 61079) ve Minoxid sıvı (REF 52530).
Normal soğutun.

Lazer kaynak: Dolgu malzemesi: Wiroweld NC tel Ø 0,35 mm (REF 50006).

Sadece uzman personel tarafından kullanılabilir

İnkicil etkiler: Alaşım içeriği alerjileri veya elektro-kimyasal bazı reaksiyonlar çok nadiren görülebilir.

Karşılıklı işlemler: Oklüzal veya farklı alaşım ların aproksimal teması durumunda, elektro-kimyasal
bazlı reaksiyonlar çok nadiren görülebilir.

Reaksiyonlar: Bilinen uyumsuzluklar veya alaşım içeriğine alerji durumunda.

Garanti: Sözlü, yazılı veya pratik talimat şeklinde yapılan kullanım önerilerimiz sadece deneyimlerimizi
ve testlerimizi esas almaktadır ve sadece standart değer olarak göz önünde bulundurulabilir.
Ürünlerimiz sürekli olarak geliştirilmektedir. Bu nedenle yapı ve bileşimde değişiklik yapma hakkımız
saklıdır.