



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Водете се по унаството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру керек



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použítí / Дейн қолданыңыз



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серийски број / Серийный номер / Seriové číslo / Сериялық нөмір



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталожни број / Каталожный номер / Katalogové číslo / Каталогтық нөмір



Previdnost / Caution / Vorsehung / Precaucion / Oprez / Внимание / Осторожно / Uproznění / Абай болыңыз



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производитель / Производител / Výrobce / Өндіруші



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum výroby / Өндірілген күні



Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинско средство / Медицинский прибор / Zdravotnické zařízení



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Уникальный идентификатор устройства / Единствен идентификациски број на средството / Jedinečný identifikátor zařízení

SL

Zlitina za ulivanje na osnovi niklja za fasetirane prevleke, krone in mostičke brez berilija, kadmija in svinca, tip 3.

Neplemenita zlitina nove generacije na osnovi niklja za fasetirane prevleke, krone in mostičke. Ni za porcelansko tehniko. Ustreza normam EN ISO 22674.

| Sestava | (m %): | Lastnosti |
|---------|--------|--|
| Ni | 63,5 | Tip 3 |
| Cr | 26 | Gostota 8,2 g/cm ³ |
| Mo | 8 | Temperatura solidus, liquidus: 1200°C, 1250°C |
| Si | 1,5 | Temperatura ulivanja 1370 °C |
| Fe | 1,4 | Trdota po Vickersu HV 10 190 |
| | | Napetost tečenja Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²) |
| | | Modul elastičnosti E cca. 190.000 MPa |
| | | Raztezek A5 10 % |

Indikacije: Uporablja se za fiksne nadomestke z več členi s kompozitno prevleko, ni primerna za peko keramike.

Kontraindikacije: v primeru znane alergije na vsebino zlitine

Predvideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

Merila za izbor pacientov: Popolnoma ali delno brez zobni pacienti.

Priporočila za uporabo

Modeliranje Modelirajte kot ponavadi. Debelina sten v vosku ne sme biti tanjša od **0,35 mm**. Postavite dolivne kanale indirektno. Za dolivne kanale uporabite vosek žico s **Ø 3,0 mm** za posamezne krone in **2,5-3,0 mm** za povezavo med rezervarjem in členom. Za večja protetična ogrodja z več kot 4 členi postavite rezervar debeline do **Ø 5,0 mm**.

Vlaganje in ulivanje Uporabite vložno maso na bazi fosfata za krone in mostičke - **Invest K+B Speed ali Interfine K+B Speed**. Zarilna temperatura kivetve je **850 do 900 °C**. Vzdržujte končno temperaturo kivetve minimalno 30 minut. Pri vlišanju se poslužujte navodil za uporabo vlivalnika.

Za taljenje **I-GW** uporabite nov keramični lonček, da preprečite kontaminacijo z drugimi zlitinami. Očistite lonček po vsaki uporabi.

Če uporabljate indukcijsko grejete začnite z vlivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotirajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko

EN

Nickel-based dental casting alloy for all-cast crowns and crowns veneered with composite without beryllium, cadmium and lead, type 3.

Non precious nickel-based dental casting alloy for all-cast crowns and crowns veneered with composite. It meets the correspondence to EN ISO 22674.

| Composition | (Mass-%): | Properties |
|-------------|-----------|--|
| Ni | 63,5 | Type 3 |
| Cr | 26 | Density 8,2 g/cm ³ |
| Mo | 8 | Solidus, liquidus temperature 1200°C, 1250°C |
| Si | 1,5 | Casting temperature 1370 °C |
| Fe | 1,4 | Vickers hardness HV 10 190 |
| | | Yield stress Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²) |
| | | Modulus of elasticity E cca. 190.000 MPa |
| | | Elongation A5 10 % |

Indications: Used for multiple units fixed dental prostheses with composite covering, not suitable for ceramic firing.

Contraindications: in case of known allergies to alloy content

Intended users: Product is intended to be used by professionals – dental technicians.

Patient selection criteria: Totally or partially edentulous patients.

Recommendations for Use

Wax-up: Do the wax-up as usual. The wall thickness in wax must not be lower than **0,35 mm**. Lead wax sprues indirectly. For wax sprues use round wax wires with **Ø 3,0 mm** for single crowns and **2,5-3,0 mm** for connections between distribution bar and pontics. For greater prosthetic appliances with more than 4 teeth use a distribution bar with **Ø 5,0 mm**.

Investing and Casting: For investing use phosphate bonded investments for crown and bridge work - **Invest K+B Speed** or **Interfine K+B Speed**. Preheat the investment to about **850 to 900 °C**. Hold end temperature of investment for a minimum of 30 minutes. Refer to manufacturer's instructions for use for the casting machines.

For **I-GW** use an individual ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after every use.

When melting by induction heating start casting as soon as the ingots have collapsed and oxide net cracks. For melting by flame heat rotate the reductive zone of the flame around ingots. Start casting as

DE

Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für Vollgusskronen und Brücken mit Kunststoff-Verblendung ohne Beryllium, Cadmium und Blei, Typ 3.

I-GW ist Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für Vollgusskronen mit Kunststoff-Verblendung. I-GW entspricht der EN ISO 22674.

| Zusammensetzung in % | Physikalische Daten |
|----------------------|---|
| Ni | 63,5 Typ 3 |
| Cr | 26 Dichte 8,2 g/cm ³ |
| Mo | 8 Solidus - und Liquidustemperatur 1200°C, 1250°C |
| Si | 1,5 Gießtemperatur 1370 °C |
| Fe | 1,4 Vickershärte HV 10 190 |
| | Dehngrenze Rp 0,2 355 MPa (N/mm ²) |
| | E-Modul E cca. 190.000 MPa |
| | Dehnung A5 10 % |

Indikationen: Für mehrgliedrige feststehende Zahnersätze mit Kompositverblendung, nicht für den Keramikbrand geeignet.

Gegenanzeigen: bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile

Vorgesehene Anwender: Das Produkt ist für die Verwendung durch Fachleute – Zahntechniker – bestimmt.

Patientenauswahlkriterien: Völlig oder teilweise zahnlöse Patienten.

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen: Modellation wie üblich vorbereiten.. Die Wandstärke der Modellation darf nicht dünner als **0,35 mm** sein. Verwenden Sie bei Einzelkronen für die Gusskanäle Wachsdrähte mit **Ø 3,0 mm** und für Brücken **Ø 2,5-3,0 mm** (zwischen Gussbalken und Glider). Für Gussobjekte mit mehr als 4 Gliedern zusätzlich einen Gussbalken mit **Ø 5,0** anbringen.

Einbetten/Giessen: Verwenden Sie phosphatgebundene Einbettmassen wie **Invest K+B Speed** oder **Interfine K+B Speed**. Heizen Sie die Muffel auf **850 bis 900 °C** vor und halten dann die Endtemperatur mindestens 30 Minuten..

Verwenden Sie für **I GW** immer den selben Keramiktiegel um Verunreinigungen mit anderen Metallen zu vermeiden. Entfernen Sie nach jedem Gebrauch die Gussfahnen aus dem Tiegel.

Beim Giessen mit Induktionsschleudern starten Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskegel

I-GW

SL Navodila za uporabo / EN Directions for use

DE Gebrauchsanweisung / ES Instrucciones de uso / CS Návod k použití

HR Uputa za uporabu / RU Инструкции по использованию

SR

INTERDENT d.o.o.
Egipatska 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T/F: +381/11 217 53 74
www.interdent-bg.com

SK

INTERDENT SK s.r.o.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezinok
T: 0903 418 001
E: interdent@interdent.sk

CS

INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praga
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E:interdent@interdent.cz

HR

INTERDENT d.o.o.
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveta Nedelja
T: +385/1 3873 644
F: +385/1 38736 17
E: interdent@interdent.hr



Proizvajalec / Producer / Hersteller
Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE
Opekarniška cesta 26 · T: +386 (0)3 425-62-00
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc



Contents: Ni 63,5 %



Verzija: 08/2024

Datum: 16.02.2024

Made in Slovenia

začne talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Pustite kivetvo, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in izkvetirajte.

Izgotovitev Speskažite vidno površino kovinskega ogrodja z **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr**. Nato obdelajte površino s frezami in polimirnimi gumicami. Končno poliranje izvršite z **Univerzalno polimno pasto za Co-Cr-Mo (zelena) REF 460** in očistite (parni čistilec, vrela voda).

Lotanje in varjenje Lotanje pred fasetiranjem lahko izvajamo s primernim lotom za zlitino (**REF 0495 Intersolder**) in visoko temperaturnim fluxom (**REF 0496 Interflux**). Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje za zlitino (**REF 0497 I Weld**). Potrebno upoštevati zahteve EN ISO 9333.

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala je potrebno odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP2. Medsebojno delovanje! V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

Obvestilo: O vsakem resnem zapletu, do katerega je prišlo v zvezi s pripomočkom, je potrebno obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

Garancija: Ti tehnični podatki bazirajo na lastnih raziskavah in spoznanjih in se zato lahko uporabijo le kot orientacijske vrednosti. Uporabnik je sam odgovoren za pravilno uporabo proizvoda.

soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder slow air cool down to the ambient temperature and deflask.

Finishing: Sandblast visible surface of the frame with **Al₂O₃ - Interlox 250 µm** and then finish it with suitable grinding and polishing instruments for nickel alloys. At the end use Universal polishing paste for Co-Cr-Mo alloys REF 460 and polish up to high gloss. Clean polished surface with vapour or boiling water.

Soldering and Welding: Soldering before firing of the frame can be carried out with suitable base-metal-solder (**REF 0495 Intersolder**) and high temperature flux (**REF 0496 Interflux**). For welding with laser use suitable base-metal welding wires (**REF 0497 I Weld**). The requirements of EN ISO 9333 must be followed.

Safety warnings: Use suction unit, wear gloves, goggles and protective mask with filter FFP2 when processing the material, to remove and protect yourself against dust.

Reciprocal Actions! In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

Side effects: Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

Notice: Any serious incident, that has occurred in relation to the device must be reported to the manufacturer and to the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

Warranty: Technical data based on our own researches and knowledge and can be used as orientation values. The user itself is responsible for appropriate use of the product.

und dem anschließenden Aufreißen der Oxidschicht den Giessvorgang. Beim Flammguss nur Brenner mit Duschkopf einsetzen, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt werden. Der blaue Kern der Flamme direkt am Brausekopf sollte 4 bis 5 mm lang sein. Schmelztiegel ohne Metall vorwärmen. Metall im Schmelztiegel mit leicht kreisender Flammenbewegung aufschmelzen. Beim Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildet sich nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. So lange aufschmelzen, bis sich das Gussmetall unter der Oxidhaut durch den Flammendruck sichtbar bewegen lässt. Giessvorgang auslösen, bevor die Oxidhaut aufreißt. Nach dem Abkühlen der Muffel bis Raumtemperatur, können Sie das Gussobjekt ausbetten.

Ausarbeiten/Polieren: Nach dem Brennen die noch sichtbare Metalloberfläche mit **Aluminium-Oxyd - Interlox 250 µm** abstrahlen, und das Gerüst wie üblich mit Aloxinsteinen (reines Aluminiumoxid) oder Diant: Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummiieren und mit Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo-Legierungen REF 460 hochglanzpolieren.

Löten und Schweißen: Löten mit **Co - Lot (REF 0495 Intersolder)** und Hochtemperaturflussmittel (**REF 0496 Interflux**). Laserschweißen nur mit CoCr-Laserschweißdraht (**REF 0497 I Weld**). Die Anforderungen nach EN ISO 9333 sind zu berücksichtigen.

Sicherheitshinweise: Verwenden Sie eine Absaugvorrichtung, tragen Sie Handschuhe, eine Schutzbrille und eine Schutzmaske mit FFP2-Filter bei der Verarbeitung des Werkstoffs, um den Staub zu entfernen und sich davor zu schützen.

Wechselwirkungen! Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Nebenwirkungen: Allergien gegen bestandteile der Legierung

Notiz: Jeder schwerwiegende Vorfall, der im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten ist, muss dem Hersteller sowie der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, gemeldet werden.

Gewährleistung: Diese unverbindlichen Anwenderempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht haftet, da wir keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung haben.

Legura za lijevanje na bazi nikla za fasetirane prevlake, krunice i mostove bez berilija, kadmija i olova, tip 3.

Neplemitna legura za lijevanje nove generacije na bazi nikla za fasetirane prevlake, krunice i mostove. Kvaliteta odgovara normama EN ISO 22674.

| Sastav: | (m %): | Svojstva | |
|---------|-----------------------|-------------------------------|------------------------|
| Ni | 63,5 | Tip | 3 |
| Cr | 26 | Gustoća | 8,2 g/cm³ |
| Mo | 8 | Temperatura solidus, liquidus | 1200°C, 1250°C |
| Si | 1,5 | Temperatura lijevanja | 1370 °C |
| Fe | 1,4 | Tvrdoća po Vickersu | HV 10 190 |
| | | Granica rastezljivosti | Rp 0,2 355 MPa (N/mm²) |
| | | E-modul | E cca. 190.000 MPa |
| | | Rastezljivost | A5 10 % |

Indikacije: Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze s kompozitnom oblogom, te nije prikladno za pečenje keramičkih dijelova.

Kontraindikacije: u slučaju poznatih alergija na sadržaj legure

Ciljni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

Kriteriji odabira pacijenata: potpuno ili djelomično bezubi pacijenti.

Upute za uporabu

Modeliranje: Modelirajte kao inače. Debljina stijenki u vosku ne smije biti tanja od **0.35 mm**. Dolivne kanale postavite indirektno. Za dolivne kanale koristite vosak žicu **Ø 3.0 mm** za pojedinačne krunice i **2.5-3.0 mm** za spajanje rezervoara in članova. Za veće protetičke radove s više od 4 člana koristite rezervoar **Ø 5,0 mm**.

Ulaganje i lijevanje: Koristite uložnu masu na bazi fosfata za krunice i mostove - **Invest K+B Speed** iiii **Interfine K+B Speed**. Temperatura predgrijavanja kivetje je **850 do 900 °C**. Držite konačnu temperaturu kivetje minimalno 30 minuta. Pri lijevanju se koristite uputama za upotrebu ljevača. Za taljenje I-GW uporiјebite nov keramički lončić da isključite kontaminaciju s drugim slitinama. Očistite lončić nakon svake upotrebe.

Ukoliko koristite indukcijsko taljenje započnite s lijevanjem čim ingot slitine padne i popuca mreža oksida na površini. Pri taljenju s plamenom rotirajte reduktivnu zonu plamena oko slitine. Kada rasteljena slitina

MK

Legуra na baza na nikel za fasetirани koronki i za kompozитni koronki , bez berilium, kadmium i olovo, Тип 3.

Legуra na baza na nikel за fasetirани koronki i za kompozitni koronki. Neupotребlјive за метално порцеланска техника. Неговите карактеристике одговараат со оние на EN ИСО 22674.

| Sastav: | (m %): | Svojstva | |
|---------|-----------------------|--------------------------------|------------------------|
| Ni | 63,5 | Tip | 3 |
| Cr | 26 | Gustoća | 8,2 g/cm³ |
| Mo | 8 | Цврста, ликовна на температура | 1200°С, 1250°С |
| Si | 1,5 | Temperatura lijevanja | 1370 °C |
| Fe | 1,4 | Tvrdoća po Vickersu | HV 10 190 |
| | | Granica rastezljivosti | Rp 0,2 355 MPa (N/mm²) |
| | | E-modul | E cca. 190.000 MPa |
| | | Rastezljivost | A5 10 % |

Индикации: Се користи за забни протези со повеќе членови со композитна обвивка, не соодветствува за печење керамика.

Контраиндикации: во случај на познати алергии на содржината на легурата

Предвидени корисници: Производот е наменет да се користи од професионалци – забни техничари.

Критериуми за избор на пациенти: Целосно или делумно беззуби пациенти.

Препорака за употреба

Моделирање: Моделирајте вообичаено. Дебелината на зидовите во восок не смее да биде потенка од **0.35 мм**. Поставете ги доливните канали индиректно. За доливни канали употребете восок жица од **3.0 мм**, за поединечни коронки и **2.5-3.0 мм** за поврзување помегу резервоарот и членовите. За протетски изработки со повеќе од 4 члена поставете резервоар со дебелина до **5,0 мм**.

Вложување и леење: Употребете маса за вложување на база на фосфат за коронки и мостови - **Интервест К+В Спед** или **Интерфине К+В Спед**. Температурата на жарење на киветата е од 850 до 900 °Ц. Киветата треба да биде на конечната температура минимално **30 минути**. При леењето да се послужите со упатството за употреба на леаџот.

За жарење на И-Гњ упорабете посебно керамичко лонче, за да ја спречите контаминацијата со други легури. Искристете го лончето после секоја употреба.

RU

Сплав на базе никеля без содерјания бериллиа, кадмиа и свинца для литья мостов и коронок, облицованных композитом, тип 3

Сплав на базе никеля без содерјания бериллиа, кадмиа и свинца для литья мостов и коронок, облицованных композитом. Соответствует нормативам EN ISO 22674.

| Состав | (мас-%) | Свойства | |
|--------|---------|-------------------------------|------------------------|
| Ni | 63,5 | Тип | 3 |
| Cr | 26 | Плотность | 8,2 g/cm³ |
| Mo | 8 | Температура солидус, ликвидус | 1200°С, 1250°С |
| Si | 1,5 | Температура литья | 1370 °C |
| Fe | 1,4 | Твердость по Виккерсу | HV 10 190 |
| | | Предел текучести | Rp 0,2 355 MPa (N/mm²) |
| | | Е-Модуль упругости | E cca. 190.000 MPa |
| | | Растяжение | A5 10 % |

Показания: Используется для составных несъемных зубных протезов с композитным покрытием, не подходит для обжига керамики.

Противопоказания: в случае известной аллергии на содержание сплава

Предполагаемые пользователи: Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

Критерии отбора пациентов: Пациенты с полной или частичной адентией.

Рекомендации по применению

Моделирование Моделировать как обычно. Толщина стен в воске не должна быть менее **0.35 мм**. Литьевые каналы устанавливать косвенно. Для литьевых каналов использовать воск **Ø 3.0 мм** для отдельных коронок и и толщиной **2.5-3.0 мм** для соединения резервуара с промежутком. Для большого каркаса более 4 единиц устанавливать резервуар толщиной **Ø 5,0 мм**.

Паковка и литье Использовать паковочную массу на базе фосфата для коронок и мостов - **Invest K+B Speed** или **Interfine K+B Speed**. Температура кюветы 850 до 900 °С. Поддерживать конечную температуру кюветы минимум 30 минут. При паковке пользоваться инструкциями для литьевой установки.

Для плавления I-GW использовать керамический тигель, для предотвращения контаминации с другими сплавами. После каждого использования тигель очистить.

CS

Dentální slitina na bázi niklu určená pro celolitě, fazetované korunky a můstky bez obsahu beryllia, kadmia a olova, typ 3.

Chromniklová slitina pro celolitě korunky a korunky fazetované kompozitem. Splňuje směrnici pro náhradní slitiny EN ISO 22674.

| Složení (množství v %) | Vlastnosti (Orientační hodnoty) | | |
|---------------------------------------|---------------------------------|---------------------------|------------------------|
| Ni | 63,5 | Typ | 3 |
| Cr | 26 | Teplota solidus, liquidus | 8,2 g/cm³ |
| Mo | 8 | Tavící interval | 1200°С, 1250°С |
| Si | 1,5 | Licí teplota | 1370 °C |
| Fe | 1,4 | Tvrdost podle Vickerse | HV 10 190 |
| | | Mez průtažnosti | Rp 0,2 355 MPa (N/mm²) |
| | | E-modul | E cca. 190.000 MPa |
| | | Tažnost | A5 10 % |

Indikace: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady s kompozitním krytem, nevhodné pro keramičké vypalování.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení uživatele: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Pracovní postup

Modelace: Voskovou modelaci proveďte obvyklým způsobem. Vrstva vosku nesmí být tenčí než **0,35 mm**. Umístěte licí kanálky pro nepřímé odlévání. Jako kanálky použijte voskový drát o průměru **3 mm** pro samostatné korunky a o průměru **2,5-3 mm** pro spoje mezi zásobníkem a můstkem. Pro rozsáhlejší náhrady o více než 4 zubech použijte zásobník o minimálním průměru 5 mm.

Zatmelování a liti: Pro zatmelení použijte fosfátovou zatmelovací hmotu na korunky a můstky (např. **Invest K+B Speed** nebo **Interfine K+B Speed**). Přehřejte zatmelovací hmotu na **850-900°C**. Teplotu udržujte minimálně po dobu 30 minut. Postupujte podle pokynů k užívání licích přístrojů. Pro slitinu I-GW použijte samostatný licí kelímek, aby nedošlo ke kontaktu s jinými slitinami. Kelímek po každém použití vyčistěte.

Při indukčním tavení začněte liti ihned po rozpadnutí ingotů a prasknutí oxidové vrstvy. Při tavení otevřeným plamenem dbejte na rovnou a šetrné zahřívání ingotů. S litím začněte, až se začne

počne vibrirati počnite ljevati. Pustite kivetu da se postepeno hladi zrakom do sobne temperature i iskivetrijate.

Dovršavanje: Ispjeskarite vidnu površinu metalne konstrukcije s **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr**. Zatim obradite površinu s frezama i polirnim gubicama. Za završno poliranje koristite **Univerzalnu polimu pastu za Co-Cr-Mo (zelená) REF 460** i očistite (parni čistač, vrela voda).

Lotanje i varenje: Lotanje prije fasetiranja lako napravime s primjerenim lotom za slitine (REF 0495 Intersolder) i visoko temperaturnim fluxom (**REF 0496 Interflux**). Za varenje s laserom upotrijebite odgovarajuće žice za varenje za slitine (**REF 0497 I Weld**). Potrebno poštivati zahtjeve **EN ISO 9333**.

Sigurnosna upozorenja! Metalni prah je zdravljy štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filtrom FFP2 priikom rukovanja s legurom.

Medusobno djelovanje! U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontakata različitih legura u nekim primjerima javljaju se elektrokemijske reakcie.

Nus pojave: Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

Obavijest: Svaki ozbiljan incident koji se događi u vezi s uređajem mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalazi.

Jamstvo! Naša pisana usmena ili praktična uputstva za uporabu temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

Ako upotrebuвате индукционнo нагревe, литье начинат сразу после того, как слитки деформируются, и лопнет оксидная сеточка на поверхности. Для плавки с пламенем необходимо вращать редукционную зону пламени вокруг сплава. Как только ванна начнет вибрировать, начните отливать. Не перегревайте сплав. Пусть цилиндр постепенно стынет до комнатной температуры, после чего выньте его из опоки.

Обработка: Испескируйте ги површините на металната изработка со **Al₂O₃ - Интералокс 250 мкр**. Потоа обработете ги површините со фрези и полирни гумици. Последното полирање направете го со Универзална полирна паста за **Цо-Цр-Мо (зелена) РЕФ 460** и искристете (парен чистач, врела вода).

Лотање и заварување: Лотање пред фасетирање врШиме со лот за легури (РЕФ 0495 Интерсолдер) и високо температурен флукс (**РЕФ 0496 Интерфлукс**). За заварување со ласер употребете жици за заварување на легури (**РЕФ 0497 И Њвeлд**). Препораките на ЕН ИСО 9333 мора да се почитуваат.

Важна опомена: При обработка на материјали, за да отстраните или да се заштитите од прав користете аспиратор, носете ракавици, заштитни очила и заштитна маска со филтер FFP2. Меѓусебно делување! Во случај на оклузален или апроксимален контакт на различни легури во ретки случаи се појавуваат електрохемиски реакции.

Контраиндикации: Водете рачун за можноста од појава на алергија поради елементите кои ги содржи легурата.

Известување: Секое сериозен инцидент што настанал во врска со изработката мора да се пријави кај производителот и надлежниот орган на земјата членка во која е основан корисникот и/или пациентот.

Гаранција: Техничките податоци се базираат на искуства и затоа се употребуваат како ориентациони вредности. Корисникот е самиот одговорен за правилната употреба на производот.

При индукционном нагреве, литье начинать сразу после того, как слитки деформируются, и лопнет оксидная сеточка на поверхности. Для плавки с пламенем необходимо вращать редукционную зону пламени вокруг сплава. Как только ванна начнет вибрировать, начните отливать. Не перегревайте сплав. Пусть цилиндр постепенно стынет до комнатной температуры, после чего выньте его из опоки.

Обработка: Видимую поверхность каркаса обработать пескоструйкой песком **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr**. Затем обработать поверхность при помощи фрез и полировочными резиночками. И в конце еще с Универсальной полировочной пастой для **Co-Cr-Mo (зеленая) REF 460** и почистить парочистителем или горячей водой).

Паяние и сварка: Паяние с припоем на базе кобальта (**REF 0495 Intersolder**) и с флюксом (**REF 0496 Interflux**). Лазерная сварка с применением коммерческой доступной **Co-Cr проволоки (REF 0497 I Weld)**. Необходимо учитывать требования EN ISO 9333.

Предупреждение! Используйте всасывающий агрегат, надевайте перчатки, очки и защитную маску с фильтром FFP2 при обработке материала, чтобы защитить себя от пыли. Взаимодействия! В случае окклюзионных или аппроксимальных контактов различных сплавов, в некоторых случаях возможны электрохимические реакции.

Побочные эффекты: Некоторые компоненты сплава могут вызвать аллергическую реакцию.

Уведомление! О любом серьезном происшествии, произошедшем с устройством, необходимо сообщить производителю и компетентному органу государства-члена, в котором проживает пользователь и/или пациент.

Гарантия: Технические данные базируются на собственном опыте и исследованиях и поэтому используются лишь ориентировочные величины. Потребитель сам отвечает за правильное применение изделия.

tavenina chvět. Nechte pomalu vychladnout na pokojovou teplotu a vyjměte z kvyety.

Dokončení Pomocí písku **Al₂O₃ o zrnitosti 250 μm** (např. **Interlox**) opískujte povrch konstrukce, opracujte a vyleštěte nástroji určenými pro niklové slitiny. Nakonec použijte univerzální leštící pastu na leštění **Co-Cr-Mo (REF 460)** a vyleštěte do vysokého lesku. Vyleštěný povrch vyčistěte párou nebo vroucí vodou.

Pájení a svařování Před vypálením konstrukce proveďte pájení pomocí pájky určené pro daný kov (např. Intersolder, obj. č. 0495) a spájecí pasty pro pájení za vysokých teplot (např. **Interflux, obj. č. 0496**). Pro svařování laserem použijte drát určený pro daný kov (např. I Weld, obj. č. 0497). Požadavky EN ISO 9333 musí být dodrženy.

Pájení a svaření: K pájení konstrukce před napalováním použijte pájku na vhodné kovové bázi a tavídlо pro vysoké teploty. Ke svaření laserem použijte svařecí dráty na vhodné kovové bázi. Požadavky EN ISO 9333 musí být dodrženy

Zavěrečná bezpečnostní data: Při zpracování materiálu použijte sací jednotku, noste rukavice, bryle a ochrannou masku s filtrem FFP2 a chraňte se před prachem.

Vzájemne reakce: V případě okluzálního nebo aproximálního kontaktu s jinou slitinou se mohou velmi vzacně objevit elektrochemické reakce.

Vedlejší účinky: Uvažte možnost alergické hypersensitivity na některou ze složek slitiny.

Oznámení: Jakakoli závazná udalost, ke které došlo v souvislosti se zařízením, musí být nahlášena výrobcí a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém je uživatel a/nebo pacient usazen.

Záruka: Všechny ústní, písemné či jinak sdělované instrukce a naše návody k použití jsou vytvořeny a dále předávány na základě našich vlastních zkušeností a testů a je třeba je považovat za normy. Výrobek je předmětem dalšího vývoje, proto si vyhrazujeme právo na případnou změnu složení.