

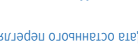


# I-MG

<b>CS</b>	<b>HR</b>	<b>SR</b>	<b>SK</b>
INTERDENT s.r.o. <div>Foerstrova 12, Strašnice CZ-10000 Praha T: +420/274 783 114 F: +420/274 820 130 E:interdent@interdent.cz</div>	INTERDENT d.o.o. <div>Vinogradski odvojak 2d HR-10431 Sveta Nedelja T: +385/1 3873 644 F: +385/1 3873617 E: interdent@interdent.hr</div>	INTERDENT d.o.o. <div>Egipatska 22, Iok 3 RS-11070 Novi Beograd T / F: +381/11 217 53 74 www.interdent-bg.com</div>	INTERDENT SK s.r.o. <div>Za dráhou 21 SK-902 01 Pezinok T: 0903 418 001 E: interdent@interdent.sk</div>

<b><span><span>Interdent</span></span></b> <sup>®</sup> 	<b>CE 0197</b>
Interdent d.o.o. · SI · 3000 CELJE <div>Opekarniška cesta 26 · T: +386 (0)3 425-62-00 <div>E: info@interdent.cc · <b>www.interdent.cc</b></div></div>	Version: 18/2025 <div>Date: 25.11.2025 <div>Made in Slovenia</div></div>

	<b><span><span>Interdent</span></span></b> <sup>®</sup> 	<b><span><span>Interdent</span></span></b> <sup>®</sup> 
<b>Произодник:</b> <span>ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Elektronna pošta:</b> <span>info@interdent.cc</span>	<b>Elektronna pošta:</b> <span>info@interdent.cc</span>
<b>Извојачевания предмети:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Тел.:</b> <span>+386 (0)3 425-62-00</span>	<b>Тел.:</b> <span>+386 (0)3 425-62-00</span>
<b>Извојачеванија на интервенција за засовување:</b> <span>Оптимална цена 300,000 €</span>	<b>Извојачеванија на интервенција:</b> <span>Оптимална цена 34, k 148, m Карктив, 612Dk, Украјина</span>	<b>Извојачеванија на интервенција:</b> <span>Оптимална цена 34, k 148, m Карктив, 612Dk, Украјина</span>
<b>Версија:</b> <span>18/2025</span>	<b>Версија:</b> <span>18/2025</span>	<b>Версија:</b> <span>18/2025</span>
<b>Дата на издавање:</b> <span>25.11.2025</span>	<b>Дата на издавање:</b> <span>25.11.2025</span>	<b>Дата на издавање:</b> <span>25.11.2025</span>
<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>
<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>
<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>
<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>	<b>Улогата на интервенција:</b> <span>Продукт на ИНТЕРДЕНТ Д.о.о.</span>

## I-MG

<b>SL</b>
-----------

Navodila za uporabo

**Zlitina na osnovi kobalta za ulite baze brez berilija, niklja, kadmija in svinca, tip 5.**

**I-MG** je biokompatibilna zlitina. Ima odlično korozijsko odpornost in visoko trdnost. **I-MG** se dobro polira in med drugim tudi lasersko vari. Ustreza standardu EN ISO 22674.

Sestava	m <span> </span> %	Lastnosti	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tip</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Gostota</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Temperatura solidus, liquidus</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Temperatura ulivanja</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Trdota po Vickersu</b>	HV 10 365
		<b>Natezna trdnost</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Meja plastičnosti</b>	R <sub>p0,2</sub> 640 MPa
		<b>Modul elastičnosti</b>	E ≈220 GPa
		<b>Raztezak po lomu</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indikacije:** Uporablja se za ogrinja v snemni protetiki, za nadomestke, pri katerih deli zahtevajo kombinacijo visoke togosti in obremenitve, npr. tanke snemne delne proteze, deli s tankimi prerezi, zaponke, etečmeni, gredi.

**Kontraindikacije:** V primeru znane alergije na vsebino zlitine.

**Predvideni uporabi:** Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

**Merila za izbor pacientov:** Popolnoma ali delno brezobni pacienti.

Navodila za delo

**Modelacija:** Dolini kanali morajo biti okrogli Ø 3.5–4 mm, izogibajte se pravam kotom in direktnim udarcem zlitine.
**Vlaganje:** Primerna vložna masa za uporabo je fosfatno vložna masa za ulite baze REF 933- Modelcast ali REF 933S- Modelcast S. Temperatura predgretja kivete je 950–1000°C in je odvisna od modelacije in konstrukcije dolvnih kanalov. Pri baznih ploščah je končna temperatura 1050 °C. Čas vzdrževanja končne temperature je 45–60 minut, odvisno od velikosti kivete in števila kivet v peči. Prosimo, da upoštevate navodila proizvajalca ulivalnika pri ulivanju.

**Vijanje:** Za **I-MG** uporabite nov keramični lonček, da preprečite kontaminacijo z drugimi zlitinami. Očistite lonček po vsaki uporabi. Če uporabljate indukcijsko gretje, začnite z vlivanjem tokov, ko se ingo zlitine sedsede in popoka mreža oksidov na površini. Pri raztapljanju s plamenom zavrite z reduktno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Ne pregrevajte zlitine. Pustite kiveto, da se počasi ohladi na sobno temperaturo, in izkiviteirate. Odlietek speskajte pri 2–4 barih z Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110–250 µm (Interalox). Pri tem pazite na zapone in retenijske elemente.

**Poliranje:** Odlietek obdelajte z brusnimi kamni ali karbidnimi frezami. Elektrolitsko polirajte z uporabo elektroлита REF 490-Elektrolyt MG) v zornem laboratoriju. Zapone in prilagajoče dele zaščitite pred poliranjem z lakom, ki preprečuje nekontrolirano odnašanje. Po obdelavi in pomerjanju odlitka ga polirajte s polirnimi gumicami, na koncu pa še z Univerzalno polirno pasto za zlitine Co-Cr-Mo REF 460 do visokega sjaja.

**Lotanje in varjenje:** Lotajte z lotom na osnovi kobalta (REF 495- Intersolder) in visokotemperaturnim tokom (REF 496- Interflux). Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje zlitin. Treba je upoštevati zahteve standarda EN ISO 9333.

**Varnostna opozorila:** Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala so potrebni odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filterom 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.

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

**Garancija:** Naša pisna, ustna in praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato lahko veljajo le kot referenčne vrednosti. Izdelek ves čas nadalje testiramo, zato so mogoče spremembe in dopolnitve.

<b>EN</b>
-----------

Directions for use

**Cobalt-based dental casting alloy for partial dentures without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 5.**
**I-MG** is a biocompatible alloy. It has outstanding resistance to corrosion and a high strength. **I-MG** can be polished and laser-welded. It meets the requirements of EN ISO 22674.

Composition	m <span> </span> %	Technical data	
<b>Co</b>	62,5	<b>Type</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Density</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Solidus, liquidus temperature</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Casting temperature</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Vickers hardness</b>	HV 10 365
		<b>Tensile strength</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Yield stress</b>	R <sub>p0,2</sub> 640 MPa
		<b>Modulus of elasticity</b>	E ≈220 GPa
		<b>Elongation after fracture</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indications:** Used for frames in removable prosthetic dentures, for appliances in which parts require the combination of high stiffness and stress resistance, e.g. thin removable partial dentures, parts with thin cross-sections, clasps, attachments, bars.
**Contraindications:** In case of known allergies to alloy content.
**Intended users:** The product is intended to be used by professionals – dental technicians.
**Patient selection criteria:** Tolly or partially edentulous patients.
**Recommendations for use**
**Wax-up:** Sprues should have a round profile with Ø 3.5–4 mm, avoid rectangular placing of sprues and direct slap of alloy.
**Investing:** Use phosphate-bonded partial-denture investment material REF 933- Modelcast or REF 933S- Modelcast S. Preheating temperature of investment is 950–1000°C and depends on the moulding and structure of sprues. The end temperature at total for plates is 1050 °C. The holding time of the end temperature is 45–60 minutes, and depends on the size and the number of the casting flask. Please follow the recommendations for use of the casting machine manufacturer for casting.

**Casting:** For **I-MG**, use a new ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean the crucible after every use. When melting by induction heating, start casting as soon as the ingots have collapsed and the oxide net cracks. For melting by flame heat, rotate the reductive zone of the flame around asgones. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Do not overheat the alloy. After cooling down to ambient temperature, deflask the cast and sand blast it under 2–4 bar of pressure with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110–250 µm (Interalox). Be careful with clasp sides and retention elements.

**Polishing:** For finishing, use carbide, ceramically bonded stones or carbide bur tools. Use a polishing liquid for electrolyte polishing (REF 490- Elektrolyt MG) in a dental laboratory. Clasps and fitting parts should be protected before polishing with a special varnish that prevents uncontrolled material removal. After treating with stones, milling tools and measuring the fit, the cast should be polished with a rubber polisher, and at the end with Universal polishing paste for Cr-Co-Mo alloys REF 460 to high gloss.

**Soldering and welding:** Soldering with a Co-based lot (REF 495- Intersolder) and a high-temperature flux (REF 496- Interflux). Laser welding with suitable base-metal welding wires. The requirements of EN ISO 9333 must be followed.

**Safety warnings:** Use a sun protection unit, wear gloves, googles and a protective mask with an FFP2 filter when processing the material to remove and protect yourself against dust.

**Reciprocal actions:** In case of occlusal or approximal contact of different alloys, electrochemical reactions may occur in very rare instances.

**Side effects:** Consider allergic hypersensitivities to the 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:** Whether given verbally, in writing, or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials, and can only be considered as reference values. Our products are subject to further development. Therefore, alterations in the structure and composition are reserved.

Gebrauchsanweisung

**Dentalgusslegierung auf Kobaltbasis für Teilprothesen ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei, Typ 5.**
**I-MG** ist eine Dentalgusslegierung mit hervorragender Korrosionsresistenz und hohen Festigkeitseigenschaften. Es ist gut zu fräsen und zu polieren und besonders gut zum Laserschweißen geeignet. **I-MG** entspricht der Norm EN ISO 22674.

Zusammensetzung	m <span> </span> %	Technische Daten	
<b>Co</b>	62,5	<b>Typ</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Dichte</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Solidus- und Liquidustemperatur</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Gießtemperaturre</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Vickershärte</b>	HV 10 365
		<b>Bruchfestigkeit</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Streckspannung</b>	R <sub>p0,2</sub> 640 MPa
		<b>Elastizitätsmodul</b>	E ≈220 GPa
		<b>Bruchdehnung</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indikationen:** Für Gerüste in herausnehmbarem Zahnersatz, für Apparaturen, bei denen Teile eine hohe Steifigkeit und eine hohe Belastbarkeit erfordern, z. B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten, Klammern, Geschiebe, Stege.

**Gegenanzeigen:** Bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile.

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

**Patientenauswahlkriterien:** Völlig oder teilweise zahnllose Patienten.

**Verarbeitungsempfehlung**

**Anwachsen:** Die Gusskanäle mit Wachsdraht einer Stärke von Ø 3.5 – 4 mm. Vermeiden Sie ein starkes Abklicken der Gusskanäle und bringen Sie die Gusskanäle in Fließrichtung an.

**Einbetten:** Verwenden Sie phospatgebundene Einbettmassen wie REF 933- Modelcast oder REF 933S- Modelcast S. Die Vorwärmtemperatur beträgt für skelettierte Platten 950 °C – 1000 °C und für totale 1050 °C. Die Haltezeit beträgt 45 - 60 Minuten abhängig von der Größe der Muffel und der Befüllung des Ofens. Beachten Sie die auch die Empfehlungen des Geräteherstellers.

**Gießen:** Verwenden Sie für das Gießen von **I-MG** einen neuen Keramiktiegel, um Verunreinigungen mit anderen Legierungen zu vermeiden. Reinigen Sie den Tiegel nach jedem Gebrauch. Beim Gießen mit Induktionsschleudern beginnen Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskegel und dem anschließenden Aufreiben der Oxidschicht den Gießvorgang. Beim Flammguss drehen Sie die reduktive Zone der Flamme um das Gussstück. Beginnen Sie mit dem Gießen, wenn die Schmelzmasse zu vibrieren beginnt. Überhitzen Sie die Legierung nicht. Lassen Sie die Muffel langsam am Raumtemperatur abkühlen und betten Sie das Gusobjekt aus. Nach dem Abkühlen der Muffel bis Raumtemperatur, können Sie das Gusobjekt ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110- 250 µm (Interalox) unter einem Druck von 2-4 bar abstrahlen. Achten Sie dabei auf Klammern und Halteelemente.

**Ausarbeiten/Polieren:** Zum Ausarbeiten keramische gebundene Schleifinstrumente, Diamantschleifer auf Sinterbasis oder Hartmetallfräsen verwenden. Verwenden Sie eine Polierflüssigkeit für das elektrolytische Polieren (REF 490 – Elektrolyt MG) in einem zahntechnischen Labor. Beim Glänzen das Abdecken von Geschiebeteilen beachten, um ungewollten Materialabtrag zu verhindern. Nach dem Ausarbeiten mit Alloxsteinen, Diansint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern das Gussstück gummieren und mit Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo Legierungen REF 460.

**Löten und Schweißen:** Löten mit Co- Lot (REF 495- Intersolder) und Hochelementflussmittel (REF 496- Interflux). Laserschweißen nur mit Co-Cr-Laserschweißdraht. 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:** Unsere Anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Weg praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

<b>HR</b>
-----------

Uputa za uporabo

**Legura na bazi kobalta za lijevane baze bez berilija, nikla, kadmija i olova, tip 5.**

**I-MG** je biokompatibilna legura za lijevane baze. Ima odličnu korozijsku otpornost i veliku tvrdoću. **I-MG** se dobro polira i izmedu ostalog može se variti laserom. Zadovoljava norme EN ISO 22674.

Sestava	m <span> </span> %	Svojstva	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tip</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Gustoća</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Temperatura solidus, liquidus</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Temperatura lijevanja</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Tvrdoća po Vickersu</b>	HV 10 365
		<b>Zatezna čvrstoća</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Granica rastezljivosti</b>	R <sub>p0,2</sub> 640 MPa
		<b>Modul elastičnosti</b>	E ≈220 GPa
		<b>Prekidno istezanje</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indikacije:** Koristi se za okvire u pokretnim zubnim protezama, za uređaje u kojima dijelovi zahtjevaju kombinaciju visoke krutosti i otpora pri naprozanju, npr. tanke pomoćne dijelomične proteze, dijelovi sa tankim presjecima, kvadrice, vožni dijelovi, špičice

**Kontraindikacije:** U slučaju poznatih alergija na sadržaj legure.

**Ciljni korisnici:** Proizvod je namenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

**Kriteriji odabira pacijenata:** Potpuno ili djelomično bezubni pacijenti.

Uputa za uporabu

**Modelacija:** Dolini kanali moraju biti okrogli Ø 3.5 – 4 mm, izbjegavajte prave kitive i direktne udare legure.

**Ulaganje:** Odgovarajuća vložna masa je fosfatna vložna masa za lijevane baze proteza REF 933- Modelcast ili REF 933S- Modelcast S. Temperatura predgrijavanja kivete je 950 – 1000 °C, a ovnisna je od modelacije i konstrukcije dolvnih kanala. Kod baznih ploča končna temperatura je 1050 °C. Vrijeme držanja končne temperature je 45 – 60 minuta ovisno o veličini kivete i broju kiveta u peči. Molimo Vas, da poštujeate upute proizvođača uređaja za lijevanje.

**Lijevanje:** Za taljenje **I-MG** koristite novi keramički lončić, kako bi spriječili kontaminaciju s drugim legurama. Očistite lončić nakon svake uporabe. Ako radite indukcijskim grijanjem, počnite lijevanje odmah nakon što legura sjedne i popucaju površinski oksidi. Kod rastapanja plamenom, zrotirajte reduktnom zonom plamena oko legure. Kad talina legure počne vibrirati, započnite lijevanje. Nemojte leguru pregrijati. Pustite kivetu, da se polagano ohladi na sobnu temperaturo, i iskiviteirajte odlijevak. Nakon što se kiveta ohladila na sobnu temperaturo izljučite odlijevki i obradi ga pod pritiskom od 2-4 bara sa Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110-250 µm (Interalox). Kod toga pazite na kvadrice i retenijske elemente.

**Obrada:** Odlijevak obradujte kamenčićima i frezama od tvrdog metala. Elektrolitsko polirajte uz uporabu elektroлита (REF 490 – Elektrolyt MG) u dentalnom laboratoriju. Kvadrice i naslone zaštitite prije poliranja lakom, koji će spriječiti nekontrolirano erodiranje materijala. Nakon obrade i prilagodavanja odjevka modelu polirajte ga polirnim gumicama, a na kraju još i sa Univerzalnom polirnom pastom za Co-Cr-Mo legure (REF 460) do postizanja visokog sjaja.

**Lotanje i varenje:** Lotajte lotom na bazi kobalta (REF 495- Intersolder) i fluxom za visoku temperaturo (REF 496- Interflux). Laserski varite uz uporabu komercijalno dostupne Co-Cr žice. Potrebno poštivati zahtjeve EN ISO 9333.

**Sigurnosna upozorenja:** Metalni prah je zdravljy štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filterom FFP2 prilikom rukovanja s legurom.

**Medusobno djelovanje:** U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontakata različitih legura u nekim primjerima javljaju se elektrokemijske reakcije.

**Nus pojave:** Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

**Obavijest:** Svaki ozbiljan incident koji se dogodi 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 iskusima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se i nadalje ves vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

<b>CS</b>
-----------

Navód k použití

**Dentální slitina na bázi kobaltu určená pro částečné snímatelné práce bez obsahu berylia, niklu, kadmia a olova, typ 5.**
**I-MG** je biokompatibilní dentální slitina. Je velmi pevná a odolná vůči korozi. **I-MG** lze ležtit i svařovat laserem. Špiňuje směrnici pro náhradní slitiny EN ISO 22674.

Složení	m <span> </span> %	Technické údaje	
<b>Co</b>	62,5	<b>Typ</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Hustota</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Teplota solidus, liquidus</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Licí teplota</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Tvrđost podle Vickerse</b>	HV 10 365
		<b>Pevnost v tahu</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Mez kluzu</b>	R <sub>p0,2</sub> 640 MPa
		<b>Modul pružnosti</b>	E ≈220 GPa
		<b>Prodloužení po přetržení</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indikace:** Používá se pro rámy snímatelných protetických náhrad, pro přístroje, jejichž díly vyžadují kombinaci vysoké tuhosti a odolnosti proti namáhání, např. tenké snímatelné částečné protezy, díly s tenkými přířezy, spony, nástavce, tyčinky.

**Kontraindikace:** V případě známé alergie na obsah slitiny.

**Určení uživatelé:** Výrobek je určen k použití profesionálně – zubními techniky.

**Kritéria výběru pacientů:** Zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Navód k použití

**Vosková modelace:** Používejte vtokové kanály s kulatým profilem Ø 3.5 – 4 mm. Vyuvarujte se umístění čepů v pravém úhlu.
**Zatmelování:** Použijte fosfatované zatmelovací hmotu pro snímání náhrady (např. REF 933- Modelcast nebo REF 933S- Modelcast S). Předehřivací teplota zatmelovací hmoty je 950 – 1000 °C a závisí na modelaci a vtkové soustavě. V případě, že odlevisť deskové náhrady, je konečná teplota 1050

Uspodnja temperatura e 45–60 minuti i zavisi от размера и броја на формовъната каса. Моля, спазвайте препоръките за употреба на производителя на машината за леење.

**Леене:** За **I-MG** използвайте нов керамичен тигел, за да предотвратите замърсаване с други сплави. Почиствайте тигела след всяка употреба. Когато се топи чрез индукционна нагряване, започнете да леете веднага след като слитницте се свият и оксидната мрежа се напука. За толене чрез нагряване с пламък завъртете редукционната зона на пламъка около слитницте. Започнете да леете веднага щом ваната започне да вибрира. Не прегрявайте сплавта. След като се охлади до стайна температура, извадете отливката от формовъчната каса и обработете с пясъчна струя под налягане от 2–4 бар с Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110–250 µm (Interlox). Внимавате със страничните скоби за захващане и елементите за задържане.

**Полиране:** За довършване използвайте твърдсплавни, керамично свързани камъни или твърдсплавни борери. Използвайте полираща течност за електролитно полиране в зъботехническа лаборатория (REF 490 – Elektrolyt MG). Преди полиране скобите и частите на обкова трябва да се защитят със специален лак, който предотвратява неконтролируемото отстраняване на материала. След обработка с камъни, фрезеви инструменти и измерване на прилягането, отливката трябва да се полира с гумен полиращ накрайник, а накрая с универсална полираща паста за Cr-Co-Mo сплави REF 460 до висок глянц.

**Заповяване и заваряване:** Заповяване с припой на основата на Co (REF 495- Intersolder) и високотемпературен флюс (REF 496- Interflux). Лазерно заваряване с подходяща тел за заваряване на цветни метали. Трябва да се спазват изискванията на EN ISO 9333.

**Предупреждения за безопасност:** Използвайте аспиратор, носете ръкавици, очила и защитна маска с филтър FFP2, когато обработвате материала, за да отстраните и да се предпазите от прах.

**Реципрочни действия:** В случай на оклузален или апроксимален контакт на различни сплави в много редки случаи могат да възникнат електрохимични реакции.

**Странични ефекти:** Вземете предвид евентуална алергична свръхчувствителност към съдържането на славта. **Бележка:** Всеки сериозен инцидент, възникнал във връзка с изделието, трябва да се докладва на производителя и на компетентния орган на държавата членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

**Гаранция:** Независимо дали са дадени устно, писмено или чрез практически инструкции, нашите препоръки за употреба се основават на съобщения ни опит и изпитване и могат да се разглеждат само като справочни стойности. Нашите продукти подлежат на развитие. Следователно има възможност структурата и съдържането да се променят.

## ES

Instrucciones de uso

**Aleación dental para el colado a base de cobalto para prótesis parciales sin berilio, níquel, cadmio y plomo, Tipo 5. I-MG** es una aleación de fundición no precisa. Tiene una resistencia excepcional a la corrosión y una alta consistencia. I-MG puede ser pulida y soldada por láser. Cúmple con la norma EN ISO 22674.

Composición	m <span> </span> %	Características	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tipo</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Densidad</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Temperatura solidus, liquidus</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Temperatura de colado</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Dureza Vickers</b>	HV 10 365
		<b>Resistencia a la tracción</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Límite de alargamiento</b>	R <sub>e0,2</sub> 640 MPa
		<b>E-módulo</b>	E ≈220 GPa
		<b>Alargamiento después de la rotura</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indicaciones:** Se emplea en armazones de prótesis dentales extraíbles, en aparatos en los que las piezas requieren la combinación de una elevada rigidez a prueba de tensión, como puedan ser prótesis parciales finas extraíbles, piezas con secciones transversales finas, ganchos, fijaciones o barras.

**Contraindicaciones:** En caso de alergias conocidas al contenido de la aleación.

**Usuarios a los que está destinado:** El producto está destinado a ser utilizado por técnicos dentales profesionales.

**Criterios de selección de pacientes:** Pacientes total o parcialmente desdentados.

**Instrucciones de trabajo**

**Modelado:** Los bebederos deben ser redondos, de Ø 3,5 – 4 mm, evite los ángulos rectos y los golpes directos de las aleaciones.

**Revestir:** Un material de revestimiento adecuado para el uso es un material de revestimiento a base de fosfatos para bases de colados REF 933- Modelcast o REF 933S- Modelcast S. La temperatura de precalentamiento de la муflа es de 950 °C – 1000 °C y depende del modelado y la construcción de los bebederos. En las placas base la temperatura final es de 1050 °C. El tiempo de mantenimiento de la temperatura final es de 45 – 60 minutos, dependiendo del tamaño de la муflа y del número de муflas. Le pedimos que tenga en cuenta las instrucciones del fabricante del crisol en el momento del colado.

**Fundición:** Para la solución de I-MG utilice un crisol de cerámica nuevo para evitar la contaminación con otras aleaciones. Limpie el crisol después de cada uso. Si utiliza calentamiento por inducción combine con la fundición en el momento en el que los lingotes de las aleaciones se hunden y la red de óxidos de la superficie se rompe. Al fundir con llama rote la zona reducida de la llama alrededor de la aleación. Cuando la fundición de la aleación comienza a vibrar empiece a colar. No recalcite la aleación. Deje la муflа que se enfrió lentamente a temperatura ambiente y desmulfе. Después de enfriar la муflа, desmolde el molde y realice el arenado con 2-4 bares de presión con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110-250 µm (Interlox). Al realizar esta tarea tenga cuidado con los ganchos y los elementos de retención.

**Tratamiento:** Trate el molde con carburo, piedras cerámicas o fresadoras de metal duro. Use líquido para pulir con pulido electrofítico en el laboratorio dental (REF 490 – Elektrolyt MG). Proteja los ganchos y las piezas con laca antes de realizar el pulido. lo cual evita el desprendimiento descontrolado. Después de tratar el molde y de probarlo, realice el pulido con pulidores de goma y al final también con la Pasta de pulido universal para aleaciones de Cr-Co-Mo REF 460 hasta lograr un brillo intenso.

**Soldado:** Suede con soldadura a base de cobalto (REF 495- Intersolder) y un alto flujo de temperaturas (REF 496- Interflux). Suede con tасonа de alambre de Co-Cr comercialmente accesible. Los requisitos de la norma EN ISO 9333 se deben seguir.

**Advertencias de seguridad:** Utilizar el sistema de aspiración y llevar guantes, gafas protectoras y máscara de protección con filtro FFP2 mientras se procesa el material, a fin de eliminar el polvo y protegerse de él.

**Interacción:** En caso de contacto occlusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

**Efectos secundarios:** Es posible la hipersensibilidad a los componentes de la aleación.

**Nota:** Cualquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto deberá comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que reside el usuario y/o paciente.

**Gарантиa:** Nuestras instrucciones de uso escritas, de forma oral o prácticas, se basan en nuestras experiencias y pruebas realizadas, por lo cual pueden considerarse como valores estándar. El producto sigue siendo probado continuamente y es posible que haya cambios y ampliaciones en las instrucciones de uso existentes.

## FR

Instructions de procédure

**Alliage à base de cobalt pour bases coulées sans béryllium, nickel, cadmium ni plomb, type 5.**

**I-MG** est un alliage non précieux pour bases coulées à base de cobalt sans béryllium, nickel ni cadmium. Il possède une excellente résistance à la corrosion et une forte solidité. **I-MG** se polit bien et peut être, entre autres, soudé au laser. Il est conforme à la norme EN ISO 22674.

Composition	m <span> </span> %	Propriétés	
<b>Co</b>	62,5	<b>Type</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Densité</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Température solidus, liquidus</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Température de moulage</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Durète Vickers</b>	HV 10 365
		<b>Résistance à la traction</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Limite d'élasticité</b>	R <sub>e0,2</sub> 640 MPa
		<b>Module d'élasticité</b>	E ≈220 GPa
		<b>Allongement après rupture</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indications :** Il est utilisé pour les armatures de prothèses amovibles, pour les restaurations où les pièces nécessitent une combinaison de rigidité et de charge élevées, par ex. les prothèses partielles fines amovibles, les pièces à section mince, les crochets, les attachements, les barres.

**Contre-indications :** En cas d'allergie connue au contenu de l'alliage.

**Utilisateurs prévus :** Le produit est destiné aux utilisateurs professionnels – prothésistes dentaires.

**Critères de sélection des patients :** Patients totalement ou partiellement édentés.

**Instructions de procédure**

**Modelage :** Les canaux de remplissage doivent être ronds et de Ø 3,5 à 4 mm, évitez les angles droits et les impacts directs d'alliage.

**Moulage :** Le revêtement approprié à l'utilisation est un revêtement à liant phosphate pour les bases coulées REF 933- Modelcast ou REF 933S- Modelcast S. La température de préchauffage de la cuvette est de 950 à 1000 °C et dépend du modelage et de la structure des canaux de remplissage. Pour les plaques de base, la température finale est de 1050 °C. Le temps nécessaire pour maintenir la température finale est de 45 à 60 minutes, selon la taille de la cuvette et le remplissage du four. Veuillez respecter les instructions du fabricant du dispositif de moulage lors du moulage.

**Coulée :** Utilisez un creuset en céramique nouveau pour la fonte de **I-MG** afin d'éviter toute contamination par d'autres alliages. Nettoyez le creuset après chaque utilisation. Si vous utilisez un chauffage par induction, commencez le coulage dès que le lingot d'alliage s'affaisse et que la couche d'oxyde à la surface se fissure. Lors de la fusion à la flamme, faites tourner la zone réductrice de la flamme autour de l'alliage. Lorsque l'alliage fondu commence à vibrer, commencez à verser. Ne surchauffez pas le métal. Laissez la cuvette refroidir lentement à température ambiante et retirez la cuvette. Une fois la cuvette refroidie, extrayez le moulage et traitez-le sous 2.4 bars de pression avec Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110-250 µm (Interlox). Faites attention aux attaches et aux limiteurs de force.

**Traitement :** Traitez le moulage avec des pierres ou des fraises Hartmetall. Polissage électrolytique en utilisant REF 490 – Elektrolyt MG en laboratoire dentaire. Protégez les attaches et les pièces de montage du polissage avec un vernis qui empêche toute dérive incontrôlée. Après avoir traité et mesuré le moulage, polissez-le d'abord avec des caoutchoucs de polissage puis avec la pâte de polissage universelle pour alliages Cr-Co-Mo REF 460 jusqu'à l'obtention d'un brillant éclatant.

**Brasage et soudure :** Le brasage avant la cuisson de l'armature peut être effectué à l'aide d'une brasure (REF 495- Intersolder) à base de métal vil appropriée et d'un flux à haute température (REF 496- Interflux). Pour le soudage au laser, utiliser des fils de soudage en métal vil appropriés. Les exigences de la norme EN ISO 9333 doivent être respectées.

**Avertissements de sécurité :** Utilisez un dispositif d'aspiration, portez des gants, des lunettes et un masque de protection avec filtre FFP2 lorsque vous traitez le matériau, afin d'éliminer les poussières et de vous protéger contre celles-ci.

**Actions réciproques :** En cas de contact occlusal ou proximal de différents alliages, des réactions électrochimiques peuvent très rarement se produire.

**Effets secondaires :** Tenir compte des hypersensibilités allergiques au contenu de l'alliage.

**AVIS :** Tout incident grave lié à l'appareil doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est établi.

**Gарantie :** Les données techniques sont basées sur nos propres recherches et connaissances et peuvent être utilisées comme valeurs d'orientation. L'utilisateur lui-même est responsable de l'utilisation appropriée du produit.

## LV

Lietošanas pamācība

**Zobu liešanas sakausējums uz kobalta bāzes daļējam protēzēm bez berilija, niķeļa, kadmija un svina, 5. tips.**
**I-MG** ir bioloģiski sadērkšs sakausējums. Tam ir lieliska izturība pret koroziju un augsta izturība. **I-MG** var pulēt un metināt ar lāzeru. Tas atbilst EN ISO 22674 prasībām.

Sastāvs	m <span> </span> %	Ipašības	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tips</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Bivums</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Ciets, šķidrās temperatūra</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Liešanas temperatūra</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Vikērsa cietība</b>	HV 10 365
		<b>Stiepes izturība</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Ražas spriegums</b>	R <sub>e0,2</sub> 640 MPa
		<b>Elastības modulis</b>	E ≈220 GPa
		<b>Pagarinājums pēc lūzuma</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Indikācijas:** Izmanto izņemamo protēžu karkasiem, ierīcēm, kuru detaļām nepieciešama augstas stingrības un noturības pret spriegumu kombinācija, piemēram, plānām izņemamām daļējām protēzēm, detaļām ar plānu šķērsgriezumu, skavām, stiprinājumiem, stieņiem.

**Kontraindikācijas:** Ja ir zināma alerģija pret sakausējuma sastāvu.

**Paredzētie lietotāji:** Produkts ir paredzēts profesionāļiem – zobu tehniķiem.

**Pacientu atlases kritēriji:** Pilnīgi vai daļēji bezzobu pacienti.

**Lietošanas ieteikumi**

**Vaska uzklāšana:** Uzmavam jābūt apaļam profilam ar 3,5–4 mm diametru, jāizvairās no taisnstūrveida smidzinātāju izvietojuma un tieša sakausējuma trieciēna.

**Nostrīnājumi:** Izmantojiet ar fosfātu saistītu daļējās izturības nostrīnājuma materiālu REF 933- Modelcast vai REF 933S- Modelcast S. Nostrīnājuma priekššildīšanas temperatūra ir 950–1000 °C, un tā ir atkarīga no smidzinātāju veidošanās struktūras. Kopējā plāksņu gala temperatūra ir 1050 °C. Gala temperatūras noturēšanas laiks ir 45–60 minūtes, un tas ir atkarīgs no liešanas kolbas izmēra un kauna. Ievērojiet liešanas iekārtas ražotāja ieteikumus liešanai.

**Liešana: I-MG** gādijuma izmantojiet jaunu keramikas tīģeli, lai novērstu piesārņojumu ar citiem sakausējumiem. Tīģeli tīriet pēc katras lietošanas reizes. Ja kausējam veic izmantojot indukcijas karsēšanu, liešanu sāciet, tiklīdz lietņi ir sabrukusi un oksīda tīklis ir saplaisājis. Kušanai ar liesmas karstumu pagrieziet liesmas reducējošu zonu ar lietņiem. Uzsāciet liešanu, tiklīdz vanna sāk vibrēt. Nepārkaršējiet sakausējumu. Pēc atdzesēšanas līdz apkārtējās vides temperatūrai iztukšojiet kolbu un apsmidziniet to ar smilšu strūklku ar Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110–250 µm (Interlox) zem 2–4 bāru spiediena. Esiet uzmanīgi ar aizdzes saņiem un aiztūresības elementiem.

**Pulēšana:** Apdares apstrādā izmantojiet karbidu, keramiskī saistītus akmeņus vai karbidu urbjašinas. Izmantojiet pulēšanas šķidrumu elektrolytu pulēšanai (REF 490 – Elektrolyt MG) zobu laboratorijā. Aizdases un montāžas detaļas pirms pulēšanas aizsargā ar speciālu laku, kas novērš nekontrolētu materiāla noņemšanu. Pēc apstrādes ar akmeņiem, frēzēšanas instrumentiem un atbilstības, mērīšanas lējumu nopulē ar gumijas pulveri un beigās ar universālo pulēšanas pastu ar Cr-Co-Mo sakausējumiem REF 460 līdz augstas pakāpes spīdumam.

**Lodešana un metināšana:** Lodešana ar kopbāzētu partiju (REF 495- Intersolder) un augstas temperatūras plūsmu (REF 496- Interflux). Metināšana ar lāzermetālu ar piemērotām parasto metālu metināšanas stieplēm. EN ISO 9333 prasību ievērošana ir obligāta.

**Drošības brīdinājumi:** Materiāla apstrādes laikā izmantojiet sūkšēšanas ierīci, valkājiet cimdus, aizsargbrilles un aizsargmasku ar FFP2 filtru, lai noņemtu un pasargātu sevi no putekļiem.

**Apbūšanās prasības:** Dažādu sakausējumu oklūzālā vai aptuvenā kontakta gadījumā ļoti retos gadījumos var rasties elektroķīmiskas reakcijas.

**Blakusparādības:** Apsveriet alerģisku paaugstinātu jutību pret sakausējuma sastāvu.

**Paziņojums:** Par jebkuru nopietnu negadījumu, kas noticis saistībā ar ierīci, ziņojiet ražotājam un tās dalībvalsts kompetentajai iestādei, kurai ir reģistrēts lietotāju un/vai pacients.

**Gарantiја:** Neatkarīgi no tā, vai tie ir sniegti mutiski, rakstiski vai ar praktiskiem norādījumiem, mūsu lietošanas ieteikumi ir balstīti uz mūsu pašu pieredzi un izmēģinājumiem, un tos var uzskatīt tikai par atsauces vērtībām. Mūsu produkti tiek pilnveidotī. Tāpēc tiesības veikt struktūras un sastāva izmaiņas ir paturētas.

## МК

Препоракa за употреба

**Легура на база на кобалт намената за парцијални дентални реставрации, не сoржи берилиум, никел, кадмий и олово, Тип 5.**

**I-MG** e биoкoмпaтибилнa лeгуpa нa бaзa нa кобaлт зa пaрциjални дeнтaлни рeстaврaци. Имa oдличнa кoрoзиcкa oтпoрнoст и гoлeмa тврдинa. **I-MG** дoбрo сe пoлирa и дoбрo сe лoтa лaсeрски. Силaтa нa рaстeгнувaњe му e EN ISO 22674.

Сoстaв	m <span> </span> %	Технички пoдoтoци (Ориeнтaциoнa Врeднoсти):	
<b>Co</b>	62,5	<b>Тип</b>	5
<b>Cr</b>	29,5	<b>Густинa</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,5	<b>Цврстa, ликвиднa нa тeпeрaтyрa</b>	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,4	<b>Тeмп. нa лeњe</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn, C,N</b>	<1,0	<b>Тврдинa пo Вицкeрс</b>	HV 10 365
		<b>Тeнзиlнa цврстинa</b>	R <sub>m</sub> 914 MPa
		<b>Границa нa тeчeњe</b>	R <sub>e0,2</sub> 640 MPa
		<b>Moдyл нa елaстичнoст</b>	E ≈220 GPa
		<b>Издoлжyвaњe пo кршeњe</b>	A <sub>5mm</sub> 7,5%

**Индикации:** Сe кoристи зa рaмки кaј мoбилни прoтeзи, зa изрaбoткa кaј кoјa зa нeкoи дeлoви e пoтpeбнa кoмбинaциjа нa гoлeмa цврстинa и oтпoрнoст нa удaр, нa пpимep тeнки мoбилни пaрциjални прoтeзи, дeлoви сo тeнки прeсeци, кyкички, aтeчмeни, прeчки.

**Кoнтрaиндикaции:** Bo cлyчaј нa пoзнaти aлepгији нa cодржинaтa нa лeгурaтa.

**Пpeдвидeни кoрисници:** Пpoизвoдeт e нaмeнeт дa сe кoристи oд пpoфeсиoнaлнa – зaбни тeхничapи.

**Кpитepиуми зa избoр нa пaциeнти:** Цeлoснo или дeлyмнo бeззaбни пaциeнти.

**Пpeпoрaкa зa yтpeтpeбa**

**Moдeлиpaњe:** Шлифoвитe тpeбa дa бидат oкpyгли Ø 3,5 – 4 mm, дa сe oдбeгнe пpaвoаголнo пoстaвyвaњe нa штифoвитe и дирeктнo дoпирaнe нa мeтaлoт.

**Мaсa зa влoжyвaњe:** Дa сe кoристи фoсфaтнa мaсa зa влoжyвaњe - REF 933- Modelcast или REF 933S- Modelcast S. Тeмпeрaтyрa нa прoгрeњe нa мaсaтa зa влoжyвaњe e 950 – 1000 °C, и зaвиси oд кивeтaтa и кoнстpицкиjaтa нa штифoвитe. Крaјнa тeмпeрaтyрe e 1050 °C. Врeмe нa зaдржyвaњe нa крaјнaтa тeмпeрaтyрa e 45 – 60 мин. и зaвиси oд гoлe минaтa нo кивeтa зa лeњe и oд тoа кoлкy e пoлнa пeчкaтa. Пpепoрaчyвaмe дa ги слeдитe yпaтствa зa yтpeтpeбa нa пpoизвoдувaчитe нa мaшини зa лeњe.

**Лeњe:** зa **I-MG** yтpeтpeбe нoвo кeрaмичкo лoнчe, зa дa спpечи тe кoнтaминaциjа сo дpyги лeгури. Кивeтaтa дa сe чисти пeд сeкoјa yтpeтpeбa. Пpи тeпeњe сo индукциoнo зaгрeвaњe, лeњeтo зaпoчнyвa кoгa дeлoвoтe oд мeтaлoт кe сe cooдeит и кe сe рaскинe мрeжaтa нo оксиди нa пoвр шинaтa. Кoгa сe тoпи сo плaмeн, рeдуктивнaтa зoнa нa плaмeнoт тpeбa дa сe вpти oкoлу тeпeлoт. Co лeњe сe зaпoчнyвa вeднa ш шoт кe пoчнe мeтaлoт дa вибpирa. Дa нe сe прeгрeвa мeтaлoт. Oстaвeтe јa кивeтaтa сaмa дa сe oлaди нa сoбнa тeмпeрaтyрe и исквeитирaјтe. Пo лaдeњeтo нa кивeтaтa извaдeтe гo oдливoтoт и иcчитeтe гo сo Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110-250 µm (Interlox) нa пpитискoт oд 2-4 бapa. Дa сe внимaвa нa кyкичитe и нa рeтeнциoнeтe eлeмeнти.

**Пoлиpaњe:** Зa фини ширaњe кoристeтe кaрбyрyндyм кaмeнчњиa или пaк зaрт мeтaлни фрeзи. Кoристeтe пoлиpa тeчнoст зa eлeктpoлитнo пoлиpaњe вo дeнтaлнa лaбopaтopијa(REF 490- Elektrolyt MG). Спeцифичкe дeлoви пpeд пoлиpaњeтo тpeбa дa сe изoлиpaaт сo cпeциjaлн пaст, кoј шoт кe cпpечи нeкoнтрoлиpaнo oдстpaњyвaњe нa мaтepијaлoт. Oткaкo кe сe oбpaбoти сo кaрбyрyндyм кaмeнчњиa и мeтaлни фрeзи,изливoтoт тpeбa дa сe пoлиpa сo пoлиpни гyмичи, и нa крaјoт сo универзaлнa пaстa зa пoлиpaњe зa Cr-Co-Mo мeтaли REF 460, сe дoдeкa нe сe дoбиe yвaн сјaј.

**Лoтaњe и зaвapyвaњe:** Лeмeњeтo лeснo гo извeдyвaмe сo cooдвeтeн лeм зa лeгуpa (REF 495 – Intersolder) и висoкoтeмпeрaтyрeн флyс (REF 496 – Interflux). Зa зaвapувaњeтo сo лaсep кoристeтe cooдeтни жици зa зaвapувaњe нa лeгури. Пpепoрaкитe нa EN ISO 9333 мoрa дa сe пoчитyвaт.

**Вaжнa oпoмeнa:** Пpи oбpaбoткa нa мaтepијaли, зa дa oтстpaнитe илa кe дa зaшититe oд нaсe кoристeтe aспирaтop, нoсeтe рaкaвици, зaтитни oчили и зaтитнa мaскa сo филтep FFP2.

**Meђyсeбнo дeлyвaњe:** Bo cлyчaј нa oклузaлeн или aпpоксимaлeн кoнтaкт нa рaзлични лeгури вo рeтки cлyчaи сe пoјaвyвaт eлeктpoхeмиски рeaкцији.

**Кoнтрaиндикaции:** Boдeтe рaчyн зa мoжнoстa oд пoјaвa нa aлepгија пopaди eлeмeнтeти кoји сoдржи лeгурaтa.

**Извeстyвaњe :** Сeкoј сepиoзeн инцидeнт штo нaстaл вo вpскa сo изрaбoткa мoгa дa сe пpијaви кaј пpoизвoдитeлoт и нaдлeжнoгoт oргaн нa зeмљaтa члeнкa вo кoјa e oснoвaн кo