



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Vodete se по uputstvoto за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Исползовать до / Použití



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Serijski broj / Серийски број / Серийный номер / Seriové číslo



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Kataloški broj / Каталогши број / Каталогный номер / Katalogové číslo



Previdnost / Caution / Vorsehung / Op rez / Внимание / Осторожно / Upozornění



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Proizvodač / Производител / Производитель / Výrobce



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum výroby

SI

Zlтина 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. Ne vsebuje berilija, kadmija in svinca. Ni za porcelansko tehniko. Ustreza normam EN ISO 22674.

Sestava	(m %):	Lastnosti		
Ni	63,5	Tip		3
Cr	26	Gostota		8,2 g/cm <sup>3</sup>
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 <sup>2</sup> )
		Modul elastičnosti	E	cca. 190.000 MPa
		Raztezak	A5	10 %

#### Priloga 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 protična ogrodja z več kot 4 členi postavite rezervar debeline do **Ø 5,0 mm**.

#### Vlivanje in vlivanje

Uporabite vročo maso na bazi fosfata za krone in mostičke - **Intervest K+B Speed ali Interfine K+B Speed**. Žarilna temperatura kivetete je **850 do 900 °C**. Vzdržujte končno temperaturo kivetete minimalno 30 minut. Pri vlivanju 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 gretje začnite z vlivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotirajte z redukcijsko cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Pustite kiveto, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in izkiveltirajte.

#### Izgotovitev

Speskaite vidno površino kovinskega ogrodja z **Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - Interloxom 250 micr**. Nato obdelajte površino s frezami in polirnimi gunicami. Končno poliranje izvršite z **Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo (zeleno) REF 460** in očistite (parni čistilec, vrela voda).

GB

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. Contains no Beryllium, Cadmium and lead. Not for metal to ceramic restoration. It meets the correspondence to EN ISO 22674.

Composition	(Mass-%):	Properties		
Ni	63,5	Type		3
Cr	26	Density		8,2 g/cm <sup>3</sup>
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 <sup>2</sup> )
		Modulus of elasticity	E	cca. 190.000 MPa
		Elongation	A5	10 %

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

D

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

I-GW ist Beryllium, Cadmium und Blei - frei Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für Vollgusskronen mit Kunststoff-Verblendung. I-GW entspricht der EN ISO 22674. Nicht für Keramik aufzubrennen.

Zusammensetzung	Gewichtsprozent	Physikalische Daten (Orientierungswerte)		
Ni	63,5	Typ		3
Cr	26	Dichte		8,2 g/cm <sup>3</sup>
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 <sup>2</sup> )
		E-Modul	E	cca. 190.000 MPa
		Dehnung	A5	10 %

#### 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 **Intevest 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 Keramikiegel 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 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,

I-GW

(SI) Navodila za uporabo / (GB) Directions for use  
(D) Gebrauchsanweisung / (HR) Uputa za uporabu / (MK) Препорака за употреба  
(RU) Инструкции по использованию / (CZ) Návod k použití

#### 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

#### SK

INTERDENT SK, s.r.o.  
Lišcie údolie 57  
SK-84231 Bratislava  
T: 00421 2 5440554,  
F: 00421 2 5440555  
E: interdent@interdent.sk

#### SRB

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



INTERDENT®

Proizvajalec/Producer/Hersteller  
Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26  
T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)8 280-27-00  
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc



Contents: Ni 63,5 %

CE 0197

Verzija: 06/2018  
Datum: 8.1.2018  
Made in Slovenia

#### 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.

#### Varnostno opozorilo!

Kovinski prah je zdravju škodljiv. Pri uporabi je potrebno odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in maske s filtrom FFP2.

#### Stranski učinki:

Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino kovine.

#### Medsebojno delovanje!

V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontakto različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektokemijske reakcije.

#### Garancija!

Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato se lahko smatrajo le kot standardne vrednosti. Proizvod se vseskozi nadaljnje testira in so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

#### Finishing

Sandblast visible surface of the frame with **Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - 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.

#### Final Safety Notes!

Metal dusts are harmful. Use dust extractor, wear gloves, googles and protective mask with filter FFP2 during handling with alloy.

#### Side effects:

Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

#### Reciprocal Actions!

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

#### 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 standard values. Our product are subject to further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

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 Diasint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummieren und mit Uniersapolierpaste für Cr-Co-Mo -Legierungen REF 460 hochglanzpolieren.

#### Löten und Schweiessen:

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:

Metalstaub ist gesundheitsschädlich. Verwenden Sie Staubabsaugung, tragen Handschuhe, Schutzbrille und Maske mit Filter FFP2, während mit Legierung Handhabung.

#### Nebenwirkungen:

Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missemphindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich.

#### Wechselwirkungen:

Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missemphindungen möglich.

#### Gewährleistung!

Unsere Anwendungstechnischen Empfelungen, 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.

