



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 упатството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Колдану бойныша нұсқаулықты ескеру қажет



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



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серијски број / Серийный номер / Serionév číslo / Серियाльц нөмір



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



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производител / Производител / Ујробце / Өндіріші



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 zařizení



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 zařizení

## SL

**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 normam EN ISO 22674.

Sestava	(m <span> </span> %):	Lastnosti	
Co	62,5	Tip	5
Cr	29,5	Gostota	8,2 g/cm3
Mo	5,5	Temperatura solidus, liquidus	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Temperatura ulivanja	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	<1%	Trdota po Vickersu	HV 10 365
		Natezna trdnost	Rm 914 MPa (N/mm2)
		Napetost tečenja	Rp 0,2 640 MPa (N/mm2)
		Modul elastičnosti	E cca. 220.000 MPa
		Raztezek	A5 7,5 <span> </span> %

**Indikacije:** Uporablja se za ogrodja 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, prečke.

**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.

**Navodila za delo:**

**Modelacija:** Dolivni kanali morajo biti okrogli **Ø 3.5 – 4 mm**, izogibajte se pravim kotom in direktnim udarcem zlitine.

**Vlaganje:** Primerna vložna masa za uporabo je fosfatna vložna masa za ulite baze Modelcast ali Modelcast S. Predgrelna temperatura kivetve je **950 – 1000 °C** in je odvisna od modelacije in konstrukcije dolivnih kanalov. Pri baznih ploščah je končna temperatura **1050 °C**. Čas vzdrževanja končne temperature je **45 – 60 minut**, odvisno od velikosti kivetve in polnila peči. Prosimo Vas, da upoštevate navodila proizvajalca ulivalnika pri

## EN

**Cobalt-based dental casting alloy for partial dentures without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 5.**

**I-MG** is biocompatible alloy. **I-MG** can be polished and laser welded. It meets the requirements of standard EN ISO 22674.

Composition	(Mass-%):	Properties	
Co	62,5	Type	5
Cr	29,5	Density	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Solidus, liquidus temperature	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Casting temperature	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	<1%	Vickers hardness	HV 10 365
		Tensile strength	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Yield stress	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Modulus of elasticity	E cca. 220.000 MPa
		Elongation	A5 7,5 <span> </span> %

**Indications:** Used for frames in removable prosthetic dentures, for appliances in which parts require the combination of high stiffness and proof stress, e.g. thin removable partial dentures, parts with thin cross-sections, clasps, attachments, bars.

**Contraindications:** in case of known allergies to alloy content

**Patient selection criteria:** Totally or partially edentulous patients.

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

**Recommendation for use**

**Wax up:** Sprues should be with 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 Modelcast or Modelcast S. Preheating temperature of investment is **950 – 1000 °C** and depend on moulding and construction of sprues. At total plates is the end temperature **1050 °C**. Holding time of end temperature is **45 - 60 minutes**,

## DE

**Dentalgusslegierung auf Kobaltbasis für Teilprothesen ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei, Typ 5.**

**I-MG** ist eine biokompatible Dentalgusslegierung. **I-MG** ist federhart und lässt sich ausgezeichnet ausarbeiten und polieren. Sie ist auch laserschweißbar. **I-MG** entspricht der EN ISO 22674.

Zusammensetzung in <span> </span> %	Physikalische Daten		
Co	62,5	Typ	5
Cr	29,5	Dichte	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Solidus - und Liquidustemperatur	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Gießtemperatur	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	<1%	Vickershärte	HV 10 365
		Zugfestigkeit	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Streckspannung	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Elastizitätsmodul	E cca. 220.000 MPa
		Dehnung	A5 7,5 <span> </span> %

**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** immer an den massivsten Modellationsbereichen plazieren, z.B. am Übergang Sattel zur Basis. Vermeiden Sie ein starkes Abknicken der Gusskanäle und bringen Sie die Gusskanäle in Fließrichtung an.

**Einbetten:** Verwenden Sie phospatgebundene Einbettmassen wie Modelcast oder 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

## ES

**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 biocompatible. Excelente resistencia a la corrosión y bien y se puede soldar con láser. Cumple con la norma EN ISO 22674.

Composición	(m <span> </span> %):	Características	
Co	62,5	Tipo	5
Cr	29,5	Densidad	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Temperatura solidus, liquidus	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Temperatura de colado	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	<1%	Dureza Vickers	HV 10 365
		Resistencia a la tracción Rm	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Límite de elasticidad	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Módulo elástico	E aprox. 220.000 MPa
		Elongación de rotura	A5 7,5 <span> </span> %

**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 Modelcast o Modelcast S. La temperatura de precalentamiento de

# I-MG

 SL Navodila za uporabo /  EN Directions for use /  DE Gebrauchsanweisung  ES Instrucciones de uso /  HR Uputa za uporabu /  MK Пренорака за употреба  RU Инструкции по использованию /  CS Návod k použití  KK Пайдалану бойныша нұсқаулық



**Legура на бази кобалта за lijevane baze bez берилија, никла, кадмија и олова, тип 5.**

**I-MG** је биокompatибилна легура. **I-MG** се добро полира и између осталог и може варити laserом. Kвалитета одговара normama EN ISO 22674.

Sastav:	(m <span> </span> %):	Svojstva	
Co	62,5	Тип	5
Cr	29,5	Gustoća	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Temperatura solidus, liquidus	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Temperatura lijevanja	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	< 1 <span> </span> %	Tvrdoća по Vickersu	HV 10 365
		Otpor на rastezanje	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Granica rastezljivosti	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		E-modul	E cca. 220.000 MPa
		Rastezljivost	A5 7,5 <span> </span> %

**Индикације:** Користи се за оквире у покретним зубним протезама, за уређаје у којима дијелови захтијевају комбинацију високе крутости и отпора при напрезању, нпр. танке помичне djelomične протезе, дијелови са танким пресјекима, кваћице, вјезивни дијелови, шпикце.

**Kонтраиндикације:** у случају познатих алергија на садржај легуре

**Циљни корисници:** Производ је намијенjen професионалцима – зубним техничарима.

**Критерији одабира pacijenата:** потпуно или djelomično безуби пацијенти.

**Упута за употребу:**

**Modelacija:** Dolivни канали морају бити округли **Ø 3.5 – 4 mm**, избјегавajte праве кутеве и директне ударе легуре.

**Улаганје:** Одговарајућа уложна маса је фосфатна уложна маса за лјеване базе протеза Modelcast или Modelcast S. Температура predgrijavanja кивете је **950 – 1000 °C**, а оvisна је од modelације и конструкције dolivних канала. Kod базних ploča коначна температура је **1050 °C**. Вријеме држања коначне температуре је **45 – 60 минута** ovisно о величини кивете и пуњенја пећи. Molимо Vas, да пошђете упуте произвођача

## МК

**Легура на база на кобалт наменета за парцијални дентални реставрацији, не соржи берилиум, никел, кадмиум и олово, Тип 5.**

**I-MГ** е биокompatибилна легура на база на кобалт за парцијални дентални реставрацији. Отпорен е на корозија и има голема цврстина. **I-MГ** може да се фрезува, полира и ласерски да се заварува. Неговите карактеристики одговараат со оние на EN ICO 22674.

Состав ( % - во тежина)	Технички податоци: (Ориентациони Вредности)		
Со	62,5	Тип	5
Cr	29,5	Густина	8,2 г/цм³
Mo	5,5	Цврста, ликвидна на тепература	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Темп. на леене	1450 <span> </span> °Ц
Mn, C, N	< 1 <span> </span> %	Тврдина по Вицкерс	HV 10 365
		Тензилна цврстина	Rm 914 МПа
		Граница на растегливост	Rp 0,2 640 МПа
		Е-модул	Е cca. 220.000 МПа
		Растегливост	A5 7,5 <span> </span> %

**Индикацији:** Се користи за рамки кај мобилни протези, за изработка кај која за некои делови е потребна комбинација на голема цврстина и отпорност на удар, на пример тенки мобилни парцијални протези, делови со тенки пресеци, куќички, атечмени, пречки.

**Контраиндикацији:** 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 беззаби пациенти.

**Препорака за употреба:**

**Modelирање:** Штифтовите треба да бидат округли **Ø 3.5 – 4 mm**, да се одбегне правоаголно поставување на штифтовите и директно допирање на металот.

**Маса за вложување:** Да се користи фосфатна маса за вложување - Modelцаст или Modelцаст С. Температура на предгреене на масата за вложување е **950 – 1000 °Ц**, и зависи од киветата и

## RU

**Сплав на базе кобалта для модельного литья без содержания бериллия, никеля, кадмия и свинца, тип 5.**

**I-MG** биосовместимый сплав для модельного литья. I-MG - отлично полируется и может и свариваться лазером. Соответствует стандарту EN ISO 22674.

Состав	(мас-%)	Свойства	
Со	62,5	Тип	5
Cr	29,5	Плотность	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Температура солидус, ликвидус	1295-1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Температура литья	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	< 1 <span> </span> %	Твердость по Виккерсу	HV 10 365
		Прочность при растяжении	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Предел текучести	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Модуль упругости	E cca. 220.000 MPa
		Растяжение	A5 7,5 <span> </span> %

**Показания:** Используется для каркасов в съемных протезах, для аппаратов, детали которых требуют сочетания высокой жесткости и испытательного напряжения, например, тонкие съемные бюгельные протезы, детали с тонким поперечным сечением, кламмеры, аттачмены, балки.

**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.

**Рименению:**

**Modelирование:** Литьевые каналы должны быть круглыми диаметром **Ø 3.5 – 4 mm**. Не делайте каналы под прямым углом, избегайте ударов по сплаву.

**Паковка:** Для паковки используется паковочная масса для бюгельного литья Modelcast или Modelcast S. Предварительная температура нагрева юветы **950 – 1000 °C** и зависит от

## CS

**Dentalni slitina на бази кобалту určena pro částečně snímatelné práce bez obsahu beryllia, niklu, kadmia a olova, typ 5.**

**I-MG** је биокompatibilní dentální slitina. Má vynikající odolnost vůči korozi a vysokou pevnost. **I-MG** může být zúšlechťována a svářena laserem. Odpovídá směrnícím EN ISO 22674.

Složení (množství v <span> </span> %)	Vlastnosti (Orientační hodnoty)		
Со	62,5	Typ	5
Cr	29,5	Hustota	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Teplota solidus, liquidus	1295-1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Licí teplota	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	< 1 <span> </span> %	Tvrđost podle Vickerse	HV 10 365
		Pevnost v tahu	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Mez pružnosti	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		E-modul	E cca. 220.000 MPa
		Ťažnost	A5 7,5 <span> </span> %

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

**Kontraindikace:** v případě známé alergie na obsah slitiny

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

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

**Návod k použití:**

**Vosková modelace:** Používejte vtokové kanály s kulatým profilem **Ø 3.5 – 4 mm**. Vyvarujte se umístění čepů v pravém úhlu.

**Zatmelování:** Použijte fosfátovou zatmelovací hmotu pro snímací náhrady (např. Modelcast nebo Modelcast S). Předehřívací teplota zatmelovací hmoty je **950 – 1000 °C** a závisí na modelaci a vtokové soustavě. V případě, že odléváte deskové náhrady, je konečná teplota **1050 °C**. Udržovací doba konečné

## KK

**Құрамында бериллий, никель, кадмий және қорғасын жоқ моделдік құймаға арналған кобалт негізіндегі қорыта, тип 5.**

Құрамында бериллий, никель, кадмий және қорғасын жоқ моделдік құймаға арналған кобалт негізіндегі I-MG биоүйлесімді қорытасы. Химикалық тұрақты, өте беріктікке ие болады. I-MG – жақсы жылтыратудан өтіп, лазермен пісіріле алады. EN ISO 22674 стандартына сәйкес келеді.

Құрамы	(мас-%)	Ерекшеліктері мен техникалық мәліметтер (Бағдарлы өлшеулер)	
Со	62,5	Түрі	5
Cr	29,5	Тығыздығы	8,2 g/cm³
Mo	5,5	Солидус, ликвидус температурасы	1295 <span> </span> °C, 1345 <span> </span> °C
Si	1,4	Қю температурасы.	1450 <span> </span> °C
Mn, C, N	< 1 <span> </span> %	Викерс (HV 10) Викерс бойынша қаттылық	HV 10 365
		Беріктік созылуда	Rm 914 MPa (N/mm²)
		Шекара элонгациясы	Rp 0,2 640 MPa (N/mm²)
		Е-модулі	Е cca. 220.000 MPa
		созымдығыш	A5 7,5 <span> </span> %

**Көрсеткіштері:** Алынбалы протез жақтауларына, жоғары деңгейлі қаттылық пен тексерілген күшті қажет ететін детальдары бар аппараттарға (мысалы, жұқа алынбады бюгельді протездер, кішкентай көлденең қималары, бюгельдері, тіркемелері, өзектері бар бөлшектер) қолданылады.

**Қолдануға болмайтын жағдайлар:** құйманың құрамындағы заттарға аллергиясы болған жағдайда қолдануға болмайды

**Пайдаланушылар:** Өнімді кәсіби мамандар, стоматологтер пайдалануы керек.

**Пациентті таңдау критерийлері:** Мүлде немесе ішінара тістері жоқ пациенттер.

**Қолдану бойынша нұсқамалар:**

**Модельдеу:** Қюға арналған каналдар дөңгелек болуы керек **Ø 3.5 – 4 mm** диаметрмен. Тік бұрышпен каналдарды істеменіз, балқыма бойынша соққылардан бой жасырыңыз.

**Орау:** Modelcast бюгель құюлары үшін орау үшін орау масса қолданылады. Кювет құздырудың

үредая за лjevanje.

**Лjevanje:** За тaljenje **I-MG** користите индивидуални керамички лончић, како би спрjечили контaминaцију с другим легурама. Очистите лончић након сваке употребе. Ако радите индукцијским гриjaњем, почитите лjevanje одмах након што легура сједне и попучају површински оксиди. Код растапања пламеном, заротирајте редуктивном зоном пламена око легуре. Кад талина легуре počне vibrirati, започните лjevanje. Неможте легуру прегријати. Пустите кивету, да се полагано охлади на собну температуру, и исквeтитрајте одлjevак. Након што се кивета охладила на собну температуру излјушите одлjevак и обрадите га под притиском од 4 бара са **Al2O3 - Interloxom 250 micr**. Код тога pazите на кваћице и водилице за лomljenje сила.

**Обрaдa:** Одлjevак обрадујте каменчићима и фрезама од тврдог метала. Електrolитско полирајте уз употребу електролита у дeнтaлном лабораторију. Кваћице и наслоне заштитeе прије полирања лаком, који ће сриjeћи неконтролирано еродирање материјала. Након обраде и прилагођавања одлjevкa моделу полирајте га полирним гумцима, а на крају још и са **Универзалном полирном пастом за Co-Cr-Mo legure (REF 460)** до постизања високог сјаја.

**Лотanje и вarenje:** Лотaјте лотом на бази Кобалта и флуxом за високе температуре. Ласерски варите уз употребу комерцијално доступне Co-Cr žице. Потребно поштовати заhtjeве EN ISO 9333.

**Сигурносна упозorenja!** Метални прах је здрављу штетан. Користите усисавач праšине, носите рукавице, заштитне наочале и маску с филтром FFP2 приликом руковања с легуrom.

**Meђусобно дjelovanje!** У случају оклузалних или апроксималних контаката различитих легура у неким примјерима јављају се електрохемијске реакције.

**Nus појаве:** Могућа је преосетљивост на компоненте у легури.

**Обавијест:** Сваки озбиљан инцидент који се догоди у веzi с уређајем мора се пријавити произвођачу и надлежном тијелу државе чланице у којој се корисник и/или пацијент налази.

**Јамstvo!** Наша писана усмена или практична упутства за употребу темеље се на нашим искуствима и резултатима, ради тога се могу третирати само као стандардне вриједности. Производ се и nadalje све вријеме тестира и могуће су промјене и допуне постојећих упута за употребу.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

констрикцијата на штифовите. Крајна температура е **1050 °Ц**. Време на задрзување на крајната теmпература е **45 – 60 мин**. и зависи од голе мината на кивета за леене и од тоа колку е полна печката. Препорачуваме да ги следите упатствата за употерба на произведувачите на ма шини за леене.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

**Леене:** За **И-MГ** треба да се користи посебна керамичка кивета за да се спречи конта минација со други легури. Киветата да се чисти после секоја употреба. При топење со индукциско загревање, леенеџо започнува кога деловите од металот ќе се соединат и ќе се раскине мрежата на оксиди на повр шината. Кога се топи со пламен, редуктивната зона на пламенот треба да се врти околу металот. Со леене се започнува ведна ш што ќе почне металот да избира. Да не се перегрева металот. Оставете ја киветата сама да се олади на собна температура и исквeтитрајте. По ладенеџо на киветата извадете го одливокот и исчитесте го со **Al₂O₃ - Интералоx 250 мицр**. на притисок од 4 бара. Да се внимава на куќиците и деловите од анкерите.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

**Полирање:** За фини ширање користите карбундум каменчиња или пак харт метални фрезы. Користете полирна течност за електролитно полирање во дентална лабораторија. Специфичните делови пред полирањето треба да се изолираат со специјален лак, кој што ќе спречи неконтролирано одстранување на материјалот. Откако ќе се обработи со карбундум каменчиња и метални фрезы,изливокот треба да се полира со полирни гумици, и на крајот со **универзална паста за полирање за Цр-Цо-Мо метали РЕФ 460**, се додека не се добие убав сјај.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

**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.

**Контраиндикацији:** Водете рачун за можност од појава на алергија поради елементите кои ги содржи легурата.

**Известување** Секој 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.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

моделирования и конструкцији литьевых каналов. При базисных пластинах конечная температура **1050 °C**. Время поддержания конечной температуры **45 – 60 минут**, в зависимости от размера юветы и камеры печи. При литье учитывайте инструкции производителя литейной установки.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

**Литье:** Для плавления **I-MG** использовать индивидуальный керамический тигель для предотвращения загрязнения с примесями других сплавов. Тигель очистить после каждого использования. При индукционном нагреве, отливку 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. Пусть цилиндр остынет до комнатной температуры, после чего выньте его из опоки. После охлаждения слиток вынуть из опоки и обработать пескоструйкой с **Al₂O₃ - Interloxom 250 микр**. При этом осторожно обрабатывайте замки и преломитель силы.

**Обработка:** Обработайте карборундом и твердосплавными фрезами. Выполните электролитическую полировку с применением электролита в зуботехнической лаборатории. Замки и составляющие части защитите от полировки лаком. После обработки отполируйте еще полировочными резиночками и в конце еще с **универсальной полировочной пастой для сплавов Cr-Co-Mo REF 460** до высокого блеска.

**Паяние и сварка:** Паяние при помощи приюпа на базе кобальта. Лазерная сварка применяется проволока Co-Cr. 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 апроксимальных контактов различных сплавов, в некоторых случаях возможны электрохимические реакции.

**Побочные эффекты:** Некоторые компоненты сплава могут вызвать аллергическую реакцию.

**Уведомление!:** К любому 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.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

teploty je **45 – 60 minut** a závisí na velikosti formy a počtu kroužků v peci. Při liti prosím dodržujte pracovní postup doporučený výrobcem licho přístroje.

**Lití:** Abyste předešli kontaminaci jinými slitinami, používejte pro liti **I-MG** samostatný keramický kelímek. Před každým použitím kelímek řádně vyčistěte.

Používáte-li indukční tavení, začněte odlévat jakmile se ingoty zborťí a oxidový povrch praskne. Při tavení plamenem ingoty špičkou plamene obkružujte. Odlévejte jakmile tavenina začně vibrovat. Slitinu nepřehřívejte. Formu nechte pozvolna vychladnout na okolní teplotu a dekyvetujte. Odlietek opískujte jej pískem **Al₂O₃ - 250 μm (např. Interlox)** pod tlakem 4 bary. Buďte opatrní na sponové části, aby nedošlo ke ztenčení.

**Leštění:** K opracování použijte karbidové kameny s keramickým pojivem nebo tvrdokovové frézy. Pro elektrolytické leštění použijte roztok určený k použití v zubní laboratoři. Spony a spojovací části musí být před leštěním překryty speciálním lakem, abyste předešli nekontrolovanému úbytku materiálu. Pro vysoký lesk použijte lešticí pastu (např. **Univerzální pastu pro Cr-Co-Mo slitiny**, obj.č.: IN0460).

**Pájení a svařování:** K pájení použijte pájku na Co bázi a tavidlo pro vysoké teploty. Ke svaření laserem použijte svářecí dráty na vhodné kovové bázi. Požadavky EN ISO 9333 musí být dodrženy.

**Závěrečná bezpečnostní data:** Při zpracování materiálu používejte sací jednotku, noste rukavice, brýle a ochrannou masku s filtrem FFP2 a chraňte se před prachem.

**Vzájemne reakce:** V případě okluзалního nebo aproximalního kontaktu s jinou slitinou se mohou velmi rychle objevit elektrochemické reakce.

**Vedlejší účinky:** Uvažte možnost alergicke hypersensitivita na některou ze složek slitiny.

**Oznámení:** Jakákoli závažná událost, 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.

Дентални слитина на бази кобалта за парцијалну денталну реставрацију, не садржи берилиј, никел, кадмиј и олово, тип 5.

алдын-ала температурасы **950 – 1000 °C** және құрылыс құйулы каналдардың модельдеулерге байланысты. Түпкі температурасы базистік пластиналардағы **1050 °C**. Түпкі температурасын жақтау уақыты **45 – 60 минут**, пеш камерасы мен ювет көлеміне байланысты. Құйған кезде қю қондырғының өндіруші нұсқамаларын есепке алыңыз.

**Қюю:** I-MG алды үшін басқа балқымалардың қоспалармен ластануына жол бермеу үшін кешесе керамикалық тигельді қолдану. Тигельді әр қолданудан кейін тазартып отыру. Кесек қайтадан құйманың жағдайында құм ағынымен өңделуі