

SL

PALICE ZA LOTANJE

Material za lotanje dentalnih zlitin na osnovi kobalta in niklja.

Ne vsebujejo niklja, berilija, kadmija in svinca ter ustrezajo zahtevam EN ISO 9333.

Masna sestava v %: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C
Delovna temperatura: 1310 °C

Temperatura solidus, liquidus: 1130 °C, 1250 °C

Indikacije: Primeren za lotanje delnih protez, kron in mostičkov. Primeren za kovinsko-porcelansko tehniko.

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.

Lotanje: Širina lotne reže max. 0,2 mm. Obrusite režo in jo očistite s peskanjem s čistim Al₂O₃ (REF 0405 Interlox 110). Fiksirajte dele v ognjeodporni podstavek za lotanje. Nanesite visokotemperaturni flux (Interflux REF 0495) in pregrejte blok za lotanje na cca. 600 °C. Režo segrejte s plamenom in nanjo položite lotni kos (Intersolder) omočen z Interfluxom. Okolico lotnega mesta segrevajte s plamenom do temperature, da lot steče v lotno režo.

Izgotovitev: Speskatje vidno površino kovinskega ogrodja z Interloxom 50 micr in nato obdelajte s polirnimi gumicami. Končno poliranje izvršite z Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo (zeleno) REF 460 in očistite (parni čistilec, vrela voda).

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala je potrebno odsevanje 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! 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.

EN

BRAZING RODS

Brazing material for cobalt- and nickel-based dental alloys.

Contain no nickel, beryllium, cadmium and lead and fulfill the recommendations of the standard EN ISO 9333.

Mas composition in %: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C
Working temperature: 1310 °C

Solidus, liquidus temperature: 1130 °C, 1250 °C

Indications: Suitable for brazing of partial dentures, crowns and bridges. Suitable for ceramic veneering.

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.**

Brazing: The wideness of soldering gap max 0,2 mm. Grind the gap and clean it by sand – blasting with pure Al₂O₃ (REF 0405 Interlox 110). Fix parts with the fire resistant block for soldering. Apply high temperature flux (Interflux REF 0495) and pre - heat soldering block to 600 °C. Heat up the gap by flame and put inside soldering part (Intersolder) wet with Interflux. Heat up the surrounding of the soldering area by flame till the temperature that Intersolder flows into soldering gap.

Finishing: Sand-blast the visible surface of the frame with Interlox 50 µm and then polish 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.

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! 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.

DE

LÖTSTÄBE

Lotmaterial für Dentalgusslegierung auf Kobalt- und Nickel-basis.

Enthält kein Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei und entspricht den Anforderungen der EN ISO 9333

Zusammensetzung in Masse-%: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C
Arbeitstemperatur ca.: 1310 °C

Solidus- und Liquidustemperatur: 1130 °C, 1250 °C

Indikation: Es ist zur Lötung von Teilprothesen, Kronen und Brücken geeignet. Für die keramische Verblendung geeignet.

Gegenanzeigen: bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile Vorgesehene

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

Patientenauswahlkriterien: Völlig oder teilweise zahnlose Patienten.

Löten: Lötspalt max. 0,2mm breit, Seiten anschleifen und durch abstrahlen mit Al₂O₃ (REF 0405 Interlox 110) säubern. Teile im Lötblock fixieren. Hochtemperatur-Flussmittel (Interflux REF 0495) auftragen und Lötblock bei ca. 600 °C vorwärmen. Spalt mit der Flamme aufheizen und Lotstück, benetzt mit Flussmittel, auflegen. Umgebung der Lötstelle aufheizen und zum Schluss kurz das Lotstück mit der Flamme zügig in den Spalt schießen lassen.

Ausarbeiten: Nach dem Brennen die noch sichtbare Metalloberfläche mit Interlox 50 µm abstrahlen. und das Gerüst wie üblich mit Aloxsteinen (reines Aluminiumoxid) oder Diasint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummieren und mit Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo Legierungen REF 460 hochglanzpolieren.

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.



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Potrebno poštivati urputstva za upotrebu



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Использовать до / Použití / Upotrijebiti do



Kontrolna številka / Batch number / Seriennummer / Numero de serie / Серийный номер / Seriové číslo / Serijski broj



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Каталогный номер / Katalogové číslo / Kataloški broj



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



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Дата изготовления / Datum výroby / Datum proizvodnje



Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинский прибор / Zdravotnický prostředek / Medicinski proizvod



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Единствен идентификациски број на средството / Jediněčným identifikátorem prostředku / Jedinstvena identifikacija proizvoda

INTERSOLDER

EN ISO 9333

(SL) Navodila za uporabo / (EN) Directions for use / (DE) Gebrauchsanweisung / (ES) Instrucciones de uso / (RU) Инструкции по использованию / (CS) Návod k použití / (HR) Uputa za uporabu

Palice za lotanje

Brazing rods

Lötstäbe

Varillas para soldar

Припой для спайки сплавов

Letovací pájka

Šipke za lotanje



CE 0197

Verzija: 14/2023

Datum: 06.10.2023

Made in Slovenia



Proizvajalec/Producer/Hersteller
Interdent d.o.o. · SI · 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)3 425-62-02
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

ES VARILLAS PARA SOLDAR

Material para la soldadura de aleaciones dentales a base de cobalto y níquel.

No contiene níquel, berilio, cadmio y plomo y cumple con las recomendaciones de las normas EN ISO 9333.

Composición en Masa en %: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C

Temperatura de trabajo: 1310 °C

Temperatura solidus, liquidus: 1130 °C, 1250 °C

Indicaciones: Adecuado para soldadura fuerte de dentaduras parciales, coronas y puentes. Adecuado para el restauraciones dentales metalocerámicas.

Contraindicaciones: en caso de alergias conocidas al contenido de la aleación **Usuarios a los que esta destinado:** El producto esta destinado a ser utilizado por tecnicos dentales profesionales. Criterios de seleccion de pacientes: Pacientes total o parcialmente desdentados.

Soldadura: La amplitud del la anchura de soldadura max 0,2mm. Recorte la ranura y limpiarlo con chorro de arena Al2O3 (REF 0405 Interlox 110). Fijar las piezas con bloques para soldar. Aplicar alto flujo de temperatura (Interflux REF 0495) y el bloque de calentamiento para la soldadura aprox. 600 °C. Calentar la ranura con la llama y colocar la porción de soldadura (INTERSOLDER) humedecido con Interflux. Calentar la soldadura de los alrededores en la llama hasta el INTERSOLDER la temperatura fluye hacia el hueco de soldadura.

Acabado: Realice el arenado de la superficie visible con 50 µm Interlox. Y después pula con pulidores de goma. Al final coloque la Pasta de pulido universal para aleaciones de Cr-Co-Mo (verde) REF 460 y limpie (con limpiador a vapor, agua hirviendo).

Advertencias de seguridad: Utilizar el sistema de aspiracion y llevar guantes, gafas protectoras y mascara de proteccion con filtro FFP2 mientras se procesa el material, a fin de eliminar el polvo y protegerse de el. Interaccion En caso de contacto occlusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquimicas.

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

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

Garantia! 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.

RU ПРИПОЙ ДЛЯ СПАЙКИ СПЛАВОВ

Материал для пайки сплавов на основе кобальта и никеля.

не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца и соответствует требованиям стандартов EN ISO 9333.

Состав в %: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C

Рабочая температура: 1310 °C

Температура солидус, ликвидус: 1130 °C, 1250 °C

Индикации: Подходит для пайки частичных зубных протезов, коронок и мостов. Подходит для металло-фарфоровой техники.

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.

Паяние: Ширина зазора спаивания максимально 0,2 мм. Зазор отшлифовать и очистить чистым Al2O3 (REF 0405 Interlox 110) при помощи пескоструйки. Детали фиксировать на огнеупорный блок для паяния Нанести высокотермпературный флюкс (Interflux REF 0495) и нагреть паяльный блок приблизительно на 600 °C. Зазор нагревать пламенем и на него положить кусок припоя (Intersolder) намоченный в Interflux. Места вокруг спаиваемой точки нагревать пламенем до такой температуры, чтобы припой стекал в зазор.

Обработка: 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 сообщать производителю и компетентному органу государства-члена, в котором проживает пользователь и/или пациент.

Гарантия! Наши инструкции по применению обоснованы на тестировании в наших лабораториях и представляют стандартные нормы. Продукт постоянно тестируется и возможны изменения или дополнения к существующим инструкциям.

CS LETOVACÍ PÁJKA

Material k letování dentálních slitin na bázi kobaltu a niklu.

Neobsahují nikl, beryllium, kadmium a olovo a jsou v souladu s normou EN ISO 9333.

Hmotnostní složení v %: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C

Pracovní teplota: 1310 °C

Teplota solidu a likvidu: 1130 °C, 1250 °C

Indikace: Vhodná pro letování částečných zubních náhrad, korunek a můstků. Vhodná pro techniku kov-porcelán.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Cíloví uživatelé: Výrobek je určen pro profesionální uživatele – zubní techniky.

Kritéria výběru pacientů: Zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Letování: Šířka letovací spáry max. 0,2 mm. Spáru obruste a vyčistěte ji opískováním čistým Al2O3 (REF 0405 Interlox 110). Díly upevněte do záruvzdorné letovací podložky. Naneste vysokoteplotní flux (Interflux REF 0495) a letovací blok zahřejte cca. na 600 °C. Spáru zahřejte plamenem a položte na ni letovací kus (Intersolder) namočený Interfluxem. Okolí letovaného místa ohřívejte plamenem na takovou teplotu, aby pájka стекла do letovací spáry.

Konečná úprava: Opískujte viditelný povrch kovové kostry Interloxom 50 micr a poté ošetřete lešticími gumami. Konečné leštění proveďte Univerzální lešticí pastou pro Co-Cr-Mo (zelená) REF 460 a očistěte (parní čistič, vřelá voda).

Bezpečnostní upozornění! Kovový prach je zdraví škodlivý. Při použití je nutné odsávání prachu, použití ochranných rukavic, ochranných brýlí a masky s filtrem FFP2.

Vedlejší účinky: Zvažte možnost alergické senzibilizace na obsah kovů.

Interakce: V případě okluzních nebo aproximálních kontaktů z různých slitin může ve vzácných případech dojít k elektrochemickým reakcím.

Oznámení: Jakákoli závažná událost, k níž dojde v souvislosti s prostředkem, musí být nahlášena výrobcí a příslušnému orgánu členského státu, v němž má uživatel a/nebo pacient trvalý pobyt.

Záruka! Naše písemné, ústní nebo praktické návody k použití vycházejí z našich zkušeností a testování a lze je považovat pouze za standardní hodnoty. Výrobek se i nadále nepřetržitě testuje a jsou možné změny a doplnění stávajícího návodu k použití.

HR ŠIPKE ZA LOTANJE

Materijal za lotanje zubnih slitina na bazi kobalta i nikla.

Ne sadržavaju nikal, berilij, kadmij i olovo te su u skladu sa zahtjevima norme EN ISO 9333.

Maseni sastav u %: Co 63.3, Cr 28.2, Si 4.2, Mo 2.4, B 1.4, C

Radna temperatura: 1310 °C

Temperatura solidus, liquidus: 1130 °C, 1250 °C

Indikacije: Prikladan za lemljenje djelomične zubne proteze, krunica i mostova. Prikladan za metalno-porculansku tehniku.

Kontraindikacije: u slučaju poznate alergije na sadržaj slitine

Predviđeni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalnim korisnicima – dentalnim tehničarima.

Kriteriji za odabir pacijenata: Pacijenti koji su potpuno ili djelomično bez zuba.

Lotanje: Širina razmaka maks. 0,2 mm. Izbrusite otvor i očistite ga pjeskarenjem čistim Al2O3 (REF 0405 Interlox 110). Pričvrstite dijelove u vatrootpornu podlogu za lemljenje. Nanesite visokotemperaturni flux (Interflux REF 0495) i zagrijte blok za lemljenje na približno 600 °C. Zagrijte otvor plamenom i umetnite komad za lotanje (Intersolder) navlažen Interfluxom. Zagrijte okolno područje lemljenja plamenom do temperature da lem ispuní otvor.

Dovršetak: Obavite pjeskarenje vidljive površine metalnog okvira s Interlox 50 micr, a zatim obradite gumicama za poliranje. Završno poliranje izvedite Univerzalnom pastom za poliranje za Co-Cr-Mo (zelená) REF 460 i očistite (parni čistač, kipuća voda).

Sigurnosno upozorenje! Metalni prah je štetan za zdravlje. Tijekom uporabe potrebno je odsíavanje prašine, uporaba zaštitnih rukavica, zaštitnih naočala i maske s FFP2 filtrom.

Nuspojave: Razmotrite mogućnost alergijske preosjetljivosti na sadržaj metala.

Međusobno djelovanje: U slučaju okluzijskih ili aproksimalnih kontakata različítih slitina u rijetkim slučajevima može doći do elektrokemijskih reakcija.

Obavijest: Svaki ozbiljan incident koji se dogodio u vezi s proizvodom mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj korisnik i/ili pacijent ima prebivalište.

Jamstvo! Naše pisane, usmene ili praktične upute za uporabu temelje se na našem iskustvu i testiranju tako da se mogu smatrati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se kontinuirano ispituje i moguće su izmjene i dopune postojećih uputa za uporabu.