

Robur 400®

DE - Gebrauchsanweisung Robur 400®	2
EN - Instruction for use Robur 400®	3
FR - Mode d'emploi Robur 400®	3
CZ - Návod k použití Robur 400®	4
EL - Οδηγίες χρήσης Robur 400®	5
ES - Instrucciones de uso de Robur 400®	6
HR - Upute za uporabu proizvoda Robur 400®	7
HU - Használati útmutató a Robur 400® termékhez	8
IT - Istruzioni per l'uso di Robur 400®	9
PL - Instrukcja stosowania stopu Robur 400®	10
PT - Instruções de utilização do Robur 400®	11
RO - Instrucțiune de utilizare Robur 400®	12
SE - Bruksanvisning för Robur 400®	13
DA - Brugsanvisning til Robur 400®	14
ET - Kasutusjuhend Robur 400®	15
JA - ご使用方法 Robur 400®	16
LT – Naudojimo instrukcija Robur 400®	17
LV - Lietošanas pamācība Robur 400®	18
NL - Gebruiksaanwijzing Robur 400®	19
SK – Návod na použitie zliatiny Robur 400®	20
SL – Navodila za uporabo Robur 400®	21
TR - Kullanım Talimatı Robur 400®	22



DE - Gebrauchsanweisung Robur 400®

PRODUKTNAME
PRODUCT NAME / NOM DU PRODUIT

Robur 400®

BEZEICHNUNG
DESCRIPTION / DESCRIPTIF

NEM Dental-Gusslegierung auf Kobaltbasis für Modellgusstechnik, Typ 5/ NPM
cobalt-based dental casting alloy for partial dentures, type 5 / Alliage de coulée dentaire NEM à base de cobalt pour la technique de coulée sur modèle, type 5

ABMESSUNG
MEASUREMENTS / DIMENSIONS

Ø 8 mm x 15 mm

INHALT
Content / Contenu

1000 g

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG / CHEMICAL COMPOSITION / COMPOSITION CHIMIQUE
(Typische Werte / typical values / les valeurs typiques)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TYPISCHE TECHNISCHE DATEN
TYPICAL TECHNICAL DATA / LES VALEURS TYPIQUES

Im vergossenen Zustand

After casting / À l'état coulé

Dehngrenze 0,2 % 590 MPa

Yield strength 0,2 % / Limite élastique 0,2 %

Bruchdehnung 4,0 %

Elongation / Allongement à la rupture

Zugfestigkeit 820 MPa

Tensile strength / Résistance à la traction

Elastizitätsmodul 200 GPa

E-module / Module d'élasticité

Dichte 8,3 g / cm³

Density / Densité

Korrosionsbeständigkeit < 200 µg / cm²/ 7d

Corrosion resistance / Résistance à la corrosion

Härte 420 HV 10/30

Hardness / Dureté

Schmelzbereich (Solidus/Liquidus) 1350 °C / 1400 °C

Melting range / Point de fusion

ANGEWANDTE NORMEN:
APPLIED NORM / NORME APPLIQUEE

DIN EN ISO 22674
ED GmbH ist zertifiziert nach
ED GmbH is certified according to / ED GmbH est certifié selon
DIN EN ISO 13485

Zweckbestimmung

Robur 400® ist ein **Medizinprodukt** für die gusstechnische Herstellung von Modellgussprothesen.

Verarbeitung nur durch professionelle Anwender (Zahntechniker, Zahnarzt).

Die vorgesehene Patientengruppe sieht Personen mit teil- oder nichtbezahlter Kiefersituation vor.

Indikation

Für die Herstellung von Modellgussarbeiten für herausnehmbaren Zahnersatz.

Kontraindikation

Bei bekannten Unverträglichkeiten gegen einen der Bestandteile.

Modellation

Die Modellation wird unter Berücksichtigung der zahntechnischen Regeln auf einem Einbettmassemodell, mit rückstandslos verbrennbaren Modellierwachsen und Wachsfertigteilen durchgeführt.

Anstiften

Die Gusskanäle werden mit Ø 3,5 mm und einer Länge von 20-30 mm angebracht. Massive Bereiche der Modellation sollten zusätzlich mit einem Schmelzreservoir (Kopf Ø 5mm) ausgestattet werden. Der Gusstrichter sollte ca. 4 mm über dem höchsten Punkt der Modellation stehen.

Schmelzen und Gießen

Robur 400® wird im Keramikschnitziegel aufgeschmolzen. **Keine Graphittiegel und kein Flussmittel verwenden!** Legierung nicht überhitzen. Die chemischen und physikalischen Eigenschaften der Legierung können nur für Neumaterial garantiert werden. Aufschmelzung der Legierung mit offener Flamme (Azetylen / Sauerstoff) in der Schleudergussanlage und Induktive Aufschmelzung im Vakuum-Druckgussgerät: Sobald die Legierungszyylinder aufgeschmolzen und der Glutschatten verschwunden ist, wird der Gießprozess gestartet. **Maximale Gießtemperatur: 1490°C.** Die Vorwärmtemperatur der Muffel liegt bei ca. 950°C.

Ausbetten und Abstrahlen

Nach dem Guss die Muffel an der Luft bis auf Zimmertemperatur abkühlen, nicht im Wasserbad abschrecken! Abgekühlte Muffel wässern, um die Staubbildung zu minimieren, mit Aluminiumoxid 250 µm und 3-4 Bar abstrahlen.

Ausarbeiten des Gussobjektes

Das Gussobjekt wird mit Hartmetallfräsern oder Aluminiumoxid Schleifkörpern und Gummipolierer für CoCr bearbeitet. Auf weiche Übergänge achten und Materialüberlappungen vermeiden.

Löten / Laserschweißen

Robur 400® kann mit allen geeigneten Lötten für CoCr Legierungen verwendet werden. **Robur 400®** niemals mit Gold- oder Palladium-Lot löten. Optimal eignet sich **Robur 400®** für das Laserschweißen.

Handhabungsbedingungen / Sicherheitshinweise

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Ausarbeiten und Sandstrahlen Absaugung und Atemschutzmaske mit Filter FFP3 – DIN EN 149 benutzen.

Restrisiken und Nebenwirkungen

Bei Beachtung vorliegender Gebrauchsanweisung sind Unverträglichkeiten bei CoCr – Legierungen äußerst selten. Bei einer nachgewiesenen Allergie gegen einen Bestandteil dieser Legierung, ist diese aus Sicherheitsgründen nicht zu verwenden. In Ausnahmefällen werden elektrochemisch bedingte, örtliche Irritationen beschrieben. Bei der Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen im Patientenmund können galvanische Effekte auftreten. Bitte informieren Sie Ihren Zahnarzt hinsichtlich der Restrisiken und Nebenwirkungen. Alle im Zusammenhang mit dem Produkt auftretenden, schwerwiegenden Vorfälle, müssen dem Hersteller und der zuständigen Behörde im jeweiligen Land gemeldet werden.

Desinfektion des Zahnersatzes vor dem Einsetzen

Werkstücke aus dem zahntechnischen Labor müssen vor dem Einsetzen in die Patientenmundhöhle einer Eintauch- oder Sprühdeseinfektion unterzogen und anschließend unter fließendem Wasser abgespült werden.

Einmalgebrauch

Die chemischen und physikalischen Eigenschaften können nur mit neuem Material garantiert werden.

Entsorgungshinweis

Metallreste und Stäube bitte umweltgerecht entsorgen. Abfälle dürfen nicht ins Grundwasser, Gewässer oder Kanalisation gelangen. Zum Recyceln Abfallbörsen ansprechen. Umverpackung kann im Papiermüll entsorgt werden.

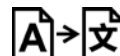
Lagerungsbedingungen

Temperatur, Feuchtigkeit oder Umgebungslicht haben keine Auswirkungen auf die Produkteigenschaften.

Die Informationen und Empfehlungen beruhen auf dem heute bekannten Stand der Wissenschaft und Technik und sind nach unserem Kenntnisstand und unseren Erfahrungen zum gegenwärtigen Zeitpunkt als korrekt anzusehen. Die vorliegende Version ersetzt alle früheren Versionen.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123

EN - Instruction for use Robur 400®

Intended use

Robur 400® is a medical device for the manufacturing of cast partial dentures.

Only for professional user (Dental Technician, Dentist).

The intended patient group provides for persons with partially or non-dentate jaws.

Indication

For the production of model cast works for removable restorations.

Contraindication

In case of known allergic reactions to any of the ingredients.

Design

The design has to be made on an investment model under consideration of the standard rules of designs for partial dentures. The modelation should be done with wax that fire without leaving residues.

Sprue design

The sprues should have a diameter of 3.5 mm with a length of 20-30 mm. Massive areas should additional have a melt reservoir (ø 5mm). The cast hopper should be 4mm above the highest point of the partial denture wax design.

Melting and casting

Robur 400® should be melted in a ceramic crucible. Please do not use graphite crucibles and no flux! Avoid the overheating of the melt. Prevent multiple casts of melt bottoms. The chemical and mechanical properties can only be guaranteed for new material.

Melting with open flame (acetylene / oxygen) and inductive melting: Once the cylinders are melted and a so-called shadow falls across the molten metal, before the oxide skin begins to split, start the casting. **Maximum temperature for casting: 1490 °C.** The preheating temperature of the muffle is approx. 950°C.

Devesting

Let the muffle cool down to room temperature (ca. 20°C), do not quench with water. Put the cooled muffle into water to avoid dust generation during the devesting. Sandblast the surface with 250 µm of aluminium oxide with 3-4 bar. Clean the partial denture base with a steam cleaner.

Elaboration

The framework can be elaborated with standard carbide cutters or aluminium oxide stones and rubbers, look for smooth transitions.

Soldering / Laser welding

Robur 400® can be soldered with all suitable solder. **Robur 400®** parts should not be soldered with gold or palladium solder. **Robur 400®** is also ideally suitable for laser-welding.

Handling conditions / Safety

Metal dust is harmful to health. Use when grinding and sandblasting dust extraction and respirator with filter FFP3 – DIN EN 149.

Residual risks and side effects

If the instructions are observed during the production processes, incompatibilities with non-precious dental alloys are extremely rare. In case of a proven allergy against an ingredient of this alloy, the alloy must not be used for safety reasons. In exceptional cases, electrochemically induced, local irritations have been reported. When different alloy groups are used, galvanic effects might occur. Please inform your dentist regarding the residual risks and side effects. Any serious incident that involves the product must be reported to the manufacturer and the competent authority in the accorded country.

Disinfection of the dental prosthesis before insertion

Workpieces from the dental laboratory must be subjected to immersion or spray disinfection before insertion into the patient's oral cavity and then rinsed under running water.

Single-use

The chemical and mechanical properties can only be guaranteed for new material.

Disposal Instructions

Please dispose of metal residues and dust in an environmentally friendly manner. Do not allow waste to enter groundwater, water or sewage systems. Contact waste exchanges for recycling. Outer packaging can be disposed of in paper waste.

Storage conditions

Temperature, humidity or light has no effect on the product properties.

Our information and recommendation are based on the state of the art in science and technology and has to be considered correct to the best of our knowledge and experience on this day. The above version shall replace any previous versions.

FR - Mode d'emploi Robur 400®

Usage prévu

Robur 400® est un dispositif médical destiné à la fabrication de prothèses partielles coulées.

Uniquement pour les utilisateurs professionnels (techniciens dentaires, dentistes).

Le groupe de patients visé est celui des personnes dont les mâchoires sont partiellement ou non dentées.

Indication

Pour la production de fonte modèle fonctionne pour les restaurations amovibles.

Contre-indication

En cas d'intolérance connue à l'un des composants.

Modélisation

La réalisation de la maquette s'effectue, dans le respect des règles de médecine dentaire, sur un modèle de travail en revêtement à l'aide de cire à modeler et de préformes en cire combustible brûlant sans résidus.

Coulée

Utiliser des tiges de coulée de 3,5 mm de diamètre et de 20 à 30 mm de longueur. Les zones volumineuses de la maquette sont à doter en plus d'un réservoir d'alliage fondu (nourrice de 5 mm de diamètre). Le cône de coulée est à placer à environ 4 mm au-dessus du point culminant de la maquette.

Fusion et coulée

Robur 400® doit être coulé dans un creuset en céramique. **Ne pas utiliser des creusets en graphite!** Ne pas surchauffer l'alliage. Il est déconseillé de recouler plusieurs fois des masselottes de coulée. Nous ne pouvons garantir les propriétés chimiques et physiques de cet alliage que pour des matériaux neufs. Mise en fusion de l'alliage à flamme ouverte (acétyles / oxygène) dans l'appareil de coulée par centrifugation et fonte par induction dans un appareil de coulée sous pression et sous vide : démarrer le processus de coulée dès que le cylindre d'alliage est fondu et que l'incandescence a disparu. **Température de coulée maximale: 1490°C.** La température de fin de préchauffage du moufle est d'environ 950°C.

Démoulage et sablage

Après la coulée, laisser refroidir le cylindre à l'air jusqu'à ce qu'il atteigne la température ambiante. Ne pas le faire refroidir par trempage en bain d'eau ! Une fois qu'il est refroidi, mouiller le cylindre pour réduire la formation de poussière, et sabler sous pression de 3 à 4 bars avec de l'oxyde d'aluminium de granulométrie 250 µm.

Préparation de la surface

Au besoin, les armatures peuvent être mises au point à l'aide de fraiseuses conventionnelles pour métaux durs, en veillant bien à obtenir des jonctions douces et à éviter les chevauchements de matériaux. Utiliser toujours les mêmes instruments rotatifs pour un même alliage afin d'éviter les impuretés.

Soudage / Soudage par laser

Le **Robur 400®** être soudé avec toutes les soudures appropriées. Ne pas braser les pièces **Robur 400®** avec un apport en or ou palladium. **Robur 400®** est aussi parfaitement adapté au soudage par laser.

Conditions de manipulation / Remarques de sécurité

Les poussières métalliques sont nocives pour la santé. Par conséquent, utiliser un appareil de protection respiratoire ainsi qu'une aspiration lors de l'ajustement occlusal et du sablage! Recommandation filtre FFP3 – DIN EN 149.

Risques résiduels et effets secondaires

Si les instructions sont observées durant les processus de production, des incompatibilités avec les alliages dentaires non précieux sont extrêmement rares. Dans le cas d'une allergie prouvée contre un ingrédient de cet alliage, l'alliage ne doit pas être utilisé pour des raisons de sécurité. Dans des cas exceptionnels, par voie électrochimique, irritations locales ont été signalées. Lorsque différents groupes d'alliages sont utilisés, les effets galvaniques peuvent se produire. Nous vous prions d'informer votre dentiste au sujet des risques résiduels et les effets secondaires. Tout incident grave impliquant le produit doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente du pays concerné.

Désinfection de la prothèse dentaire avant son insertion

Les pièces provenant du laboratoire dentaire doivent être soumises à une désinfection par immersion ou par pulvérisation avant d'être insérées dans la cavité buccale du patient, puis rincées à l'eau courante.

Usage unique

Les propriétés chimiques et physiques ne peuvent être garanties qu'avec de nouveaux matériaux.

Instructions pour l'élimination

Veuillez éliminer les résidus métalliques et la poussière de manière écologique. Ne laissez pas les déchets pénétrer dans les eaux souterraines, les cours d'eau ou les égouts. Contactez les échanges de déchets pour le recyclage. L'emballage extérieur peut être jeté dans les déchets de papier.

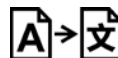
Stockage

La température, l'humidité ou la lumière ambiante n'ont aucun effet sur les caractéristiques du produit.

Les informations et recommandations ci-dessus sont fondées sur l'état actuel de la science et de la technique, et sont considérées comme correctes selon l'état de nos connaissances et selon nos expériences à l'heure actuelle. La présente version remplace l'intégralité des informations fournies à une date antérieure.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123

CZ - Návod k použití Robur 400®

NÁZEV PRODUKTU

POPIS

ROZMĚRY

OBSAH

CHEMICKÉ SLOŽENÍ
(typické hodnoty)

TYPICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

Po odlití

PŘÍSLUŠNÁ NORMA:

Robur 400®

Zubní slitina na bázi kobaltu NEM pro modelovou odlévací techniku, typ 5

Ø 8 mm x 15 mm

1000 g

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

Mez průtažnosti 0,2 %

Prodloužení

Pevnost v tahu

E-modul

Hustota

Odolnost vůči korozi

Tvrdost

Rozsah tání (pevná látka/kapalina)

DIN EN ISO 22674
Společnost ED GmbH je certifikována podle
DIN EN ISO 13485

Účel použití
Robur 400® je zdravotnický prostředek pro technickou výrobu odlitků modelových zubních náhrad.

Zpracování provádějí profesionální uživatelé (zubní technici, zubní lékaři).

Úřčenou skupinou pacientů jsou osoby s částečně nebo zcela bezzubou čelistí.

Indikace
K výrobě modelových odlévaných polotovarů pro odnímatelné náhrady.

Kontraindikace
V případě známé nesnášenlivosti některé ze složek.

Model
Model se vyrábí metodou ztraceného vosku s uplatněním standardních pravidel modelů částečných zubních náhrad. Model se vyrábí s voskem, který hoří bez zanechání zbytků.

Parametry vtoku
Vtoky musí mít průměr 3,5 mm s délkou 20-30 mm. Masivní oblasti musí mít rovněž rezervoár taveniny (ø 5mm). Lící zásobník musí být 4 mm nad nejvyšším bodem voskového modelu částečné náhrady chrupu.

Tavení a odlévání
Robur 400® je třeba tavit v keramickém tyglíku. **Nepoužívejte grafitové tyglíky ani tavidlo!** Nepřehřívejte taveninu. Zabraňte vícenásobnému odlévání spodní části taveniny. Chemické a mechanické vlastnosti jsou zaručeny pouze pro nový materiál. Tavení otevřeným plamenem (acetylén/kyslík) a indukční tavení: Když jsou válečky roztaveny a na taveném materiálu se vytvoří zákal takzvaný stín, zahajte odlévání než se oxidová vrstva začne oddělovat. **Maximální teplota odlévání: 1490 °C.** Teplota přehřevu mufly je přibližně 950 °C.

Odstraňování
Nechte tyglík vychladnout na pokojovou teplotu (cca 20 °C), nezalévejte vodou. Dejte ochlazený tyglík do vody a zabraňte tvorbě prachu při odstraňování. Otryskejte povrch 250 µm oxidem hlinitým pod tlakem 3–4 bar. Vyčistěte základnu částečné zubní náhrady parním čističem.

Opracování
Strukturu lze opracovat standardními karbidovými frézkami nebo kamínky z oxidu hlinitého a pryžemi, dbejte na hladké přechody.

Pájení / laserové svařování
Robur 400® lze pájet vhodnou pájkou. Díly Robur 400® nesmí být pájeny zlatou nebo palladiovou pájkou. Robur 400® se také ideálně hodí pro laserové svařování.

Podmínky manipulace / bezpečnost
Kovový prach je zdraví nebezpečný. Při broušení a otryskávání používejte odtah prachu a respirátor s filtrem FFP3 – DIN EN 149.

Zbytková rizika a nežádoucí účinky
Pokud jsou dodržovány pokyny v průběhu výrobních procesů, jsou inkompatibility s dentálními slitinami, které nejsou z drahých kovů, extrémně vzácné. V případě prokázané alergie na složku této slitiny nesmí být slitina z bezpečnostních důvodů používána. Ve výjimečných případech je popsáno elektrochemicky navozené lokální podráždění. Pokud jsou používány různé skupiny slitiny, může docházet ke galvanickému jevu. Informujte svého zubního lékaře o zbytkových rizicích a nežádoucích účincích. Jakýkoli závažný incident v souvislosti s produktem musí být nahlášen výrobcí a odpovědnému orgánu v příslušné zemi.

Dezinfekce zubní protězy před jejím zavedením
Obrobky ze zubní laboratoře musí být před vložením do ústní dutiny pacienta podrobeny imerzní nebo sprejové dezinfekci a poté opláchnuty pod tekoucí vodou.

K jednorázovému použití
Použité disky nesmí být dále použity jako zdravotnický prostředek.

Pokyny pro likvidaci
Zbytky kovů a prach likvidujte způsobem šetrným k životnímu prostředí. Nedovolte, aby se odpad dostal do podzemních vod, vodních toků nebo kanalizace. Kontaktujte burzy odpadů pro recyklaci. Vnější obal lze vyhodit do papírového odpadu.

Skladovací podmínky
Teplota, vlhkost a světlo nemají žádný účinek na vlastnosti výrobku.

Naše informace a doporučení vycházejí z aktuálního stavu vědy a technologie a podle našeho nejlepšího vědomí a svědomí jsou k dnešnímu dni správná. Výše uvedená verze nahrazuje všechny předchozí verze.

EL - Οδηγίες χρήσης Robur 400®

ΟΝΟΜΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ

ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ

ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ

ΧΗΜΙΚΗ ΣΥΝΘΕΣΗ
(Τυπικές τιμές)

Robur 400®

Κράμα οδοντικής χύτευσης με βάση το κοβάλτιο NEM για την τεχνική χύτευσης μοντέλου, τύπου 5

Ø 8 mm x 15 mm

1000 g

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

ΤΥΠΙΚΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Μετά τη χύτευση

Όριο διαρροής 0,2 %

Επιμήκυνση

Αντοχή σε εφελκυσμό

Μέτρο ελαστικότητας

Πυκνότητα

Αντοχή στη διάβρωση

Σκληρότητα

Εύρος τήξης (Solidus/Liquidus)

590 MPa

4,0 %

820 MPa

200 GPa

8,3 g/cm³

< 200 µg/cm²/ 7d

420 HV 10/30

1350 °C/ 1400 °C

ΕΦΑΡΜΟΖΟΜΕΝΟ ΠΡΟΤΥΠΟ:

DIN EN ISO 22674
Η εταιρεία ED GmbH είναι πιστοποιημένη σύμφωνα με το
DIN EN ISO 13485

Προβλεπόμενη χρήση
Το προϊόν **Robur 400®** είναι μια ιατρική συσκευή για την τεχνική χύτευση για την παραγωγή πρότυπων οδοντοστοιχιών.

Μόνο για επαγγελματίες χρήστες (οδοντοτεχνίτης, οδοντίατρος)!
Η προοριζόμενη ομάδα ασθενών περιλαμβάνει άτομα με μερικούς ή πλήρως οδοντωτές γνάθους.

Ένδειξη
Για την κατασκευή εκμαγιών για αφαιρούμενες αποκαταστάσεις.

Αντένδειξη
Σε περίπτωση γνωστής δυσανεξίας σε οποιοδήποτε από τα συστατικά.

Σχεδίαση
Η σχεδίαση πρέπει να γίνει σε ένα μοντέλο επένδυσης λαμβάνοντας υπόψη τους βασικούς κανόνες σχεδίασης μερικής οδοντοστοιχίας. Η μοντελοποίηση πρέπει να πραγματοποιηθεί με κερί που καίγεται χωρίς να αφήνει υπολείμματα.

Σχεδίαση καναλιού χύτευσης
Τα κανάλια χύτευσης πρέπει να έχουν διάμετρο 3.5 mm και μήκος 20-30 mm. Οι συμπαγείς περιοχές πρέπει να έχουν επιπλέον μια δεξαμενή τήγματος (ø 5mm). Η χράνη χύτευσης πρέπει να βρίσκεται 4mm πάνω από το υψηλότερο σημείο του κέρινου μοντέλου μερικής οδοντοστοιχίας.

Τήξη και χύτευση
Το **Robur 400®** πρέπει να τηχθεί σε κεραμικό χωνευτήριο. **Μην χρησιμοποιείτε χωνευτήρια γραφίτη και ρευστοποιητές!** Αποφύγετε την υπερθέρμανση του τήγματος. Αποφύγετε τις πολλαπλές χυτεύσεις του πυθμένα του τήγματος. Οι χημικές και οι μηχανικές ιδιότητες είναι εγγυημένες μόνο σε καινούργια υλικά.
Τήξη με γυμνή φλόγα (ακετυλένιο / οξυγόνο) και επαγωγική τήξη: Αφού τηχθούν οι κύλινδροι και πέσει μια σκιά πάνω στο τηγμένο μέταλλο, ξεκινήστε τη χύτευση πριν η επιφάνεια του οξειδίου αρχίσει να σπάει. **Μέγιστη θερμοκρασία χύτευσης: 1490 °C**. Η θερμοκρασία προθέρμανσης του μανδύα είναι περίπου 950°C.

Αφαίρεση επένδυσης
Αφήστε τον θάλαμο του κλιβάνου να κρυώσει μέχρι να έρθει σε θερμοκρασία δωματίου (περ. 20°C), μην ψύχετε με νερό. Βάλτε τον κρύο θάλαμο σε νερό για να αποφύγετε τη δημιουργία σκόνης κατά την αφαίρεση της επένδυσης. Υποβάλετε σε αμμοβολή την επιφάνεια με 250 µm οξειδίου του αλουμινίου με 3-4 bar. Καθαρίστε τη βάση της μερικής οδοντοστοιχίας με συσκευή ατμού.

Επεξεργασία
Ο σκελετός μπορεί να υποβληθεί σε επεξεργασία με τυπικές φρέζες καρβιδίου ή λίθους οξειδίου του αλουμινίου και ελαστικά σπλινττικά. Φροντίστε για ομαλές μεταβάσεις.

Συγκόλληση / συγκόλληση με λέιζερ
Το **Robur 400®** μπορεί να συγκολληθεί με όλα τα κατάλληλα συγκολλητικά κράματα. Τα μέρη του **Robur 400®** δεν πρέπει να συγκολλούνται με συγκολλητικό κράμα χρυσού ή παλλαδίου. Το **Robur 400®** ενδείκνυται επίσης για συγκόλληση με λέιζερ.

Συνθήκες χειρισμού / Ασφάλεια
Η σκόνη μετάλλων είναι επιβλαβής για την υγεία. Κατά τη λείανση και την αμμοβολή χρησιμοποιήστε συσκευή αναρρόφησης σκόνης και μάσκα αναπνευστικής προστασίας με φίλτρο FFP3 – DIN EN 149.

Υπολειπόμενοι κίνδυνοι και παρενέργειες
Αν τηρηθούν οι οδηγίες κατά τις διαδικασίες παραγωγής, οι ασυμβατότητες με μη πολύτιμα οδοντιατρικά κράματα είναι εξαιρετικά σπάνιες. Σε περίπτωση αποδεδειγμένης αλλεργίας σε κάποιο από τα συστατικά αυτού του κράματος, το κράμα δεν πρέπει να χρησιμοποιηθεί για λόγους ασφαλείας. Σε εξαιρετικές περιπτώσεις έχουν αναφερθεί τοπικοί ερεθισμοί ηλεκτροχημικής αντίδρασης. Αν χρησιμοποιηθούν διαφορετικές ομάδες κραμάτων, μπορεί να προκύψουν γαλβανικές επιδράσεις. Ενημερώστε τον οδοντίατρό σας για τους υπολειπόμενους κινδύνους και τις παρενέργειες. Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με το προϊόν πρέπει να αναφέρεται στον κατασκευαστή και την αρμόδια αρχή στις εκάστοτε χώρες.

Απολύμανση της οδοντικής πρόθεσης πριν από την τοποθέτηση
Τα τεμάχια εργασίας από το οδοντιατρικό εργαστήριο πρέπει να υποβάλλονται σε απολύμανση με εμβάπτιση ή ψεκασμό πριν από την εισαγωγή τους στη στοματική κοιλότητα του ασθενούς και στη συνέχεια να ξεπλένονται κάτω από τρεχούμενο νερό.

Μίας χρήσης
Οι χημικές και οι μηχανικές ιδιότητες είναι εγγυημένες μόνο σε καινούργια υλικά.

Οδηγίες απόρριψης
Απορρίψτε τα υπολείμματα μετάλλων και τη σκόνη με τρόπο φιλικό προς το περιβάλλον. Μην αφήνετε τα απόβλητα να εισέλθουν στα υπόγεια ύδατα, στις υδάτινες οδούς ή στους υπονόμους. Επικοινωνήστε με τα ανταλλακτήρια αποβλήτων για ανακύκλωση. Η εξωτερική συσκευασία μπορεί να απορριφθεί στα απορρίμματα χαρτίου.

Συνθήκες αποθήκευσης
Η θερμοκρασία, η υγρασία και το φως δεν έχουν καμία επίδραση στις ιδιότητες του προϊόντος.

Οι πληροφορίες και οι συστάσεις μας βασίζονται στις πιο πρόσφατες εξελίξεις της επιστήμης και της τεχνολογίας και πρέπει να θεωρηθούν σωστές σύμφωνα με την έως τώρα γνώση και εμπειρία μας. Η παραπάνω έκδοση θα αντικαταστήσει κάθε προηγούμενη έκδοση.

ES - Instrucciones de uso de Robur 400®

NOMBRE DEL PRODUCTO	Robur 400®
DESCRIPCIÓN	Aleación de colado dental a base de cobalto NEM para la técnica de colado de modelos, tipo 5
DIMENSIONES	Ø 8 mm x 15 mm
CONTENIDO	1000 g
COMPOSICIÓN QUÍMICA (Valores característicos)	

% de Co	% de Cr	% de Mo	% de Si / C / Fe / Mn / W
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

DATOS TÉCNICOS CARACTERÍSTICOS

Tras el moldeoado

Límite de elasticidad al 0,2 %	590 MPa
Elongación	4,0 %
Resistencia a la tracción	820 MPa
Módulo elástico	200 GPa
Densidad	8,3 g/cm³
Resistencia a la corrosión	< 200 µg/cm²/ 7d
Dureza	420 HV 10/30
Intervalo de fundición (sólido/líquido)	1350 °C/ 1400 °C

NORMA APLICADA:	DIN EN ISO 22674 ED GmbH está certificado de conformidad con DIN EN ISO 13485
-----------------	---

Uso previsto
Robur 400® es un dispositivo médico para la producción técnica de prótesis de fundición de modelos.

Solo para uso por profesionales (técnico dental, dentista).
El grupo de pacientes previsto incluye a personas con mandíbulas parcial o totalmente desdentadas.

Indicación
Está indicado para la producción de trabajos de fundición con modelo para restauraciones extraíbles.

Contraindicaciones
En caso de intolerancia conocida a alguno de los ingredientes.

Diseño
El diseño deberá hacerse sobre un modelo de revestimiento teniendo en cuenta las reglas habituales del diseño de las dentaduras parciales. El modelado deberá realizarse con una cera que arda sin dejar residuos.

Diseño del canal de colada
Los canales de colada deberán tener un diámetro de 3,5 mm y una longitud de 20-30 mm. Las áreas muy extensas deberán contar además con un depósito de fundición (Ø 5 mm). El cono de fundición deberá encontrarse 4 mm por encima del punto más alto del diseño de cera de la dentadura parcial.

Fundición y moldeoado
Robur 400® deberá fundirse en un crisol de cerámica. No utilice crisoles de grafito ni fundentes. Evite sobrecalentar el material fundido. Evite realizar varios moldeoados con los restos de material fundido. Las propiedades químicas y mecánicas solo se garantizan si se utiliza material nuevo. Fundición con llama abierta (acetileno/oxígeno) y fundición por inducción: iniciar el moldeoado una vez fundidos los cilindros y la llamada ondulación atraviese el metal fundido, antes de que la película de óxido empiece a separarse. Temperatura máxima para el moldeoado: 1490 °C. La temperatura de precalentamiento de la mufla es de aproximadamente 950°C.

Desbastado
Deje enfriar la mufla a temperatura ambiente (aprox. 20 °C), sin templarla con agua. Coloque la mufla enfriada en agua para evitar que se genere polvo durante el desbastado. Pula la superficie con chorro de arena de óxido de aluminio con un tamaño del grano de 250 µm a 3-4 bares. Limpie la base de la dentadura parcial con un limpiador a vapor.

Elaboración
La estructura puede elaborarse con fresas de carburo o con piedras de óxido de aluminio y gomas, con la finalidad de conseguir unas transiciones suaves.

Soldadura convencional/por láser
Robur 400® puede soldarse con cualquier tipo de soldadura disponible. Las piezas de Robur 400® no deberán soldarse con soldadura de oro ni de paladio. Robur 400® también es apto para la soldadura por láser.

Condiciones de manipulación/seguridad
El polvo de metal es perjudicial para la salud. Durante el desbastado y el pulido con chorro de arena se recomienda utilizar un sistema de extracción del polvo y una mascarilla con filtro FFP3 – DIN EN 149.

Riesgos residuales y efectos secundarios
Si se siguen las instrucciones durante los procesos de producción, las incompatibilidades con las aleaciones dentales de metales no preciosos son sumamente infrecuentes. Por motivos de seguridad, esta aleación no deberá utilizarse en caso de alergia demostrada a alguno de los componentes de dicha aleación. Se han descrito casos excepcionales de irritación local inducida por medios electroquímicos. Si se utilizan grupos de aleaciones distintas pueden producirse efectos galvánicos. Informe al dentista acerca de los Riesgos residuales y los efectos secundarios restantes. Cualquier incidente grave relacionado con el producto deberá notificarse al fabricante y a las autoridades competentes del país correspondiente.

Desinfección de la prótesis dental antes de su colocación
Las piezas procedentes del laboratorio dental deben someterse a una desinfección por inmersión o por aspersión antes de introducirlas en la cavidad bucal del paciente y, a continuación, deben enjuagarse con agua corriente.

Un solo uso
Las propiedades químicas y mecánicas solo se garantizan si se utiliza material nuevo.

Instrucciones de eliminación
Por favor, elimine los residuos metálicos y el polvo de forma respetuosa con el medio ambiente. No permita que los residuos entren en las aguas subterráneas, los cursos de agua o las alcantarillas. Póngase en contacto con las bolsas de residuos para su reciclaje. El embalaje exterior puede eliminarse en la basura de papel.

Condiciones de conservación
Las condiciones de temperatura, humedad o luz no influyen en las propiedades del producto.

La información y las recomendaciones facilitadas se basan en los avances más recientes de la ciencia y tecnología y se consideran correctas según nuestros conocimientos y experiencia actuales. La versión anterior sustituirá a cualquier versión previa.

HR - Upute za uporabu proizvoda Robur 400®

NAZIV PROIZVODA

Robur 400®

OPIS

NEM dentalna legura na bazi kobalta za tehnologiju lijevanja modela tip 5

MJERE

Ø 8 mm x 15 mm

SADRŽAJ

1000 g

KEMIJSKI SASTAV
(Tipične vrijednosti)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TIPIČNI TEHNIČKI PODACI

Nakon lijevanja

Otpornost na istezanje 0,2 %

590 MPa

Produljivanje

4,0 %

Vlačna čvrstoća

820 MPa

Modul elastičnosti

200 GPa

Gustoća

8,3 g/cm³

Otpornost na koroziju

< 200 µg/cm²/ 7d

Tvrdoća

420 HV 10/30

Raspon taljenja (krutine/tekućine)

1350 °C/ 1400 °C

PRIMIJEJENA NORMA:

**DIN EN ISO 22674
ED GmbH je certificiran prema
DIN EN ISO 13485**

Namjena

Robur 400® je medicinski proizvod za izradu lijevanih modela proteza.

Samo za profesionalne korisnike (Zubni tehničar, zubar).

Predviđena skupina pacijenata uključuje osobe s djelomično ili bez bezubih čeljusti.

Indikacije

Za proizvodnju modela odljeva za mobilne restauracije.

Kontraindikacija

U slučaju poznate netolerancije na jednu od komponenti.

Modeliranje

Modeliranje se izrađuje na modelu za ulaganje u skladu sa standardnim stomatološkim pravilima za djelomične proteze. Modelirati se mora voskom koji gori bez ostavljanja ostataka.

Modeliranje lijevno kanalića

Lijevni kanalić mora biti promjera 3,5 mm i duljine 20 do 30 mm. Obimna područja također trebaju biti opremljena spremnikom za rastaljene legure (Ø 5 mm). Lijevak za lijevanje treba postaviti 4 mm iznad najviše točke voštanog modela djelomične proteze.

Taljenje i lijevanje

Robur 400® treba taliti u keramičkom loncu. **Nemojte koristiti grafitne lonce i nemojte dodavati talilo!** Izbjegavajte pregrijavanje taline. Spriječite višestruko lijevanje dna taline. Kemijska i mehanička svojstva mogu se jamčiti samo za novi materijal. Taljenje otvorenim plamenom (acetilen / kisik) i induktivno taljenje: Lijevanje započnite nakon što se cilindri rastope i takozvana sjena padne preko rastaljenog metala, a prije nego što se počne cijepati oksidni plašt. **Maksimalna temperatura lijevanja: 1490 °C.** Konačna temperatura predgrijavanja mufela je cca 950°C.

Vađenje

Ostavite da se cilindar ohladi dok ne dosegne sobnu temperaturu (oko 20 °C), nemojte ga hladiti vodom. Stavite ohlađeni cilindar u vodu kako biste izbjegli stvaranje prašine tijekom vađenja. Pjeskarite površinu aluminijevim oksidom od 250 µm pri 3 - 4 bara. Bazu djelomične proteze očistite parnim čistačem.

Završna obrada

Skelet se može obraditi standardnim karbidnim rezačima ili kamenjem od aluminijevog oksida i gumama, a prijelazi moraju biti glatki.

Lemljenje / lasersko zavarivanje

Robur 400® se može zalemiti prikladnim lemom. Dijelovi proizvoda **Robur 400®** ne smiju se zalemiti zlatnim ili paladijskim lemom. **Robur 400®** je također idealno pogodan za lasersko zavarivanje.

Uvjeti za rukovanje/sigurnost

Metalna prašina štetna je za zdravlje. Tijekom brušenja i pjeskarenja primijenite usisavanje prašine i masku s filtrom FFP3 - DIN EN 149.

Preostali rizici i nuspojave

Ako se tijekom postupaka u proizvodnji poštuju upute, neusklađenosti s neplemenitim dentalnim legurama izuzetno su rijetke. U slučaju dokazane alergije na sastojak ove legure, legura se ne smije koristiti iz sigurnosnih razloga. U iznimnim slučajevima zabilježene su elektrokemijski inducirane lokalne nadražnosti. Kada se koriste različite skupine legura, mogu se pojaviti galvanski efekti. Molimo obavijestite svog stomatologa o preostali rizici i nuspojavama. Svaki ozbiljan incident koji uključuje proizvod mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu odgovarajuće države.

Dezinfekcija proteza prije umetanja

Prije umetanja u usnu šuplinu pacijenta, a zatim ih isprati pod tekućom vodom, obradke iz zubnog laboratorija potrebno je uroniti ili dezinficirati sprejom.

Jednokratna uporaba

Upotrijebljeni diskovi ne smiju se obrađivati za daljnju uporabu kao medicinski proizvod.

Upute za odlaganje

Ostatke metala i prašinu odlažite na ekološki prihvatljiv način. Otpad ne smije dospjeti u podzemnu vodu, vodotok ili kanalizacijski sustav. Razgovarajte s razmjenom otpada o recikliranju. Vanjsku ambalažu možete odložiti s papirnatim otpadom.

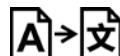
Uvjeti skladištenja

Temperatura, vlaga ili svjetlost ne utječu na svojstva proizvoda.

Naše se informacije i preporuke temelje na najnovijim dostignućima u znanosti i tehnologiji i moraju se smatrati ispravnima prema najboljem znanju i iskustvu na današnji dan. Gornja verzija zamijenit će sve prethodne verzije.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123

HU - Használati útmutató a Robur 400® termékhez

A TERMÉK NEVE

LEÍRÁS

MÉRETADATOK

TARTALOM

KÉMIAI ÖSSZETÉTEL
(Jellemző értékek)

JELLEMZŐ MŰSZAKI ADATOK

Öntés után

Folyáshatár (0,2 %)

Megnyúlás

Szakítószilárdság

Rugalmassági modulus

Sűrűség

Korrózióállóság

Keménység

Olvasáspont (szolidusz/likvidusz)

ALKALMAZOTT NORMA:

Robur 400®

NEM kobalt alapú fogászati öntőötvözet modellöntési technikához, 5. típus

Ø 8 mm x 15 mm

1000 g

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

<

A termék rendeltetése
A Robur 400® egy orvosi eszköz a modellöntvény protézisek technikai öntéses gyártásához.

Kizárólag szakemberek általi használatra (fogtechnikus, fogorvos)!
A tervezett betegcsoportba tartoznak a részben vagy teljesen fogatlan állkapcsokkal rendelkező személyek.

Indikáció
Kivehető pótlásokhoz használatos mintaöntési munkadarabok előállításához.

Ellenjavallat
Valamelyik összetevővel szembeni ismert intolerancia esetén.

Kialakítás
A kialakítást a részleges műfogsoroknál/műfogaknál szokványos kialakítási szabályok figyelembevétele mellett, beágyazási mintán kell végezni. A modellálást olyan viasszal célszerű végezni, amely nem hagy égésmaradékot.

A beömlők [sprue] kialakítása
A beömlők átmérője jó esetben 3,5 mm, 20–30 mm hosszal. A masszív részeknek jobb, ha olvadáktárolójuk is van (Ø 5 mm). Az olvadákadagoló tölcsernek [cast hopper] a részleges műfog(sor) viaszformájának a legmagasabb pontja felett 4 mm-rel célszerű lennie.

Olvasztás és öntés
A Robur 400® terméket kerámia olvasztótégelyben kell olvasztani. **Kérjük, mellőzzék a grafit olvasztótégelyek és a folyósítószer (folyasztószer) alkalmazását!** Az olvadék túlmelegítését el kell kerülni. Az olvadékaljak többszöri öntését meg kell előzni. A kémiai és mechanikai tulajdonságok csak új anyagra vonatkozóan garantálhatók.
Nyílt lánggal (acetilén / oxigén) való olvasztás és indukciós olvasztás: Amikor a hengerek már olvadtak, és szerte az olvadt fémre úgynevezett árnyék [shadow] vetül, mielőtt a külső oxidréteg elkezd szétválni, kezdje el az öntést. **Maximális hőmérséklet öntéshez: 1490 °C.** A tompa végső előmelegítési hőmérséklete kb. 950°C.

Kivétel [devesting]
Hagyja a tokot [muffe] lehűlni szobahőmérsékletre (kb. 20 °C); ne eddze (ne hűtse hirtelen) vízzel! A porképződés elkerülése érdekében a lehűlt tokot a kivétel során tegye vízbe! Tisztítsa le a felületet homokfúvással 250 µm alumínium-oxiddal, 3-4 bar nyomással! Göztisztítóval tisztítsa meg a részleges műfog(sor) alapját!

Megmunkálás
A vázszerkezet megmunkálható szokványos keményfém marókkal vagy alumínium-oxid kavicsokkal és dörzspapírokkal; figyeljen oda a sima átmenetekre!

Forrasztás / Lézerhegesztés
A Robur 400® minden megfelelő forrasztanyaggal forrasztható. A Robur 400® részeit nem ajánlott arany vagy palládium forrasztanyaggal forrasztani. A Robur 400® lézerhegesztéshez is ideálisan megfelel.

A termék kezelésének feltételei / Biztonság
A fémpor ártalmas az egészségre. A csiszolás és a homokfúvás során használjon porelszívást és a DIN EN 149 szerinti FFP3 szűrős légzőmaszkot!

Maradék kockázatok és mellékhatások
Ha az előállítási folyamat során betartják az utasításokat, a nem nemesfém fogászati ötvözetekkel való inkompatibilitás rendkívül ritka. Ezen ötvözet valamely összetevőjére való igazolt allergia esetén biztonsági okok miatt az ötvözet használata mellőzendő. Kivételes esetekben jeleztek elektrokémiai indukált, lokális irritációkat. Különböző ötvözetcsoportok alkalmazása esetén előfordulhatnak galvanikus hatások. Kérjük, az fennmaradó kockázatok és a mellékhatások tekintetében tájékoztassa a fogorvosát. A termékkel összefüggő komoly váratlan eseményeket jelenteni kell a gyártó és az adott országbeli illetékes hatóság számára.

A fogpótlás fertőtlenítése a behelyezés előtt
A fogtechnikai laboratóriumból származó munkadarabokat a páciens szájüregébe történő behelyezés előtt merítéssel vagy permetezéssel fertőtleníteni kell, majd folyó víz alatt le kell öblíteni.

Egyszer használatos
A használt korongok feldolgozása orvostechnikai eszközként történő további használat céljából mellőzendő.

Az ártalmatlanításra (hulladékként való elhelyezésre) vonatkozó utasítások
Kérjük, hogy a fémmaradványokat és a port környezetbarát módon ártalmatlanítsa. Ne engedje, hogy a hulladék a talajvízbe, vízfolyásokba vagy csatornába kerüljön. Újrahasznosítás céljából vegye fel a kapcsolatot a hulladékbörzékkel. A külső csomagolás a papírhulladékba doborható.

Tárolási feltételek
A hőmérsékletnek, a páratartalomnak, illetve a fénynek nincs hatása a termék tulajdonságaira.

A tájékoztatásaink és javaslataink alapja a tudomány és a technika aktuális állása, és a legjobb tudomásunk és tapasztalataink szerint ezek jelenleg helyesnek tekintendők. A fenti verzió minden korábbi verzióinak a helyébe lép.

IT - Istruzioni per l'uso di Robur 400®

NOME DEL PRODOTTO

DESCRIZIONE

MISURE

CONTENUTO

COMPOSIZIONE CHIMICA
(Valori tipici)

DATI TECNICI TIPICI

NORMATIVA APPLICATA:

Robur 400®

Lega per colata dentale a base di cobalto NEM per la tecnica di colata su modello, tipo 5

Ø 8 mm x 15 mm

1000 g

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

Dopo la colata

Carico di prova dello 0,2%

Allungamento

Resistenza alla trazione

Modulo di elasticità

Densità

Resistenza alla corrosione

Durezza

Punto di fusione (solido/liquido)

DIN EN ISO 22674

ED GmbH è certificata secondo la norma

DIN EN ISO 13485

Uso previsto
Robur 400® è un dispositivo medico per la produzione tecnica di modelli di protesi in fusione.

Solo per uso professionale (odontotecnico, dentista).
Il gruppo di pazienti previsto comprende persone con mascelle parzialmente o completamente edentule.

Indicazione
Per la realizzazione di modelli per protesi mobili.

Controindicazione
In caso di intolleranza nota a uno qualsiasi degli ingredienti.

Modello
Il modello deve essere eseguito su una maquette, nel rispetto delle norme standard per la realizzazione di protesi parziali. Effettuare la modellazione con cera che cuoce senza lasciare residui.

Modello del canale di colata
Utilizzare canali di colata del diametro di 3,5 mm con una lunghezza di 20-30 mm. Inoltre, le zone più estese devono essere dotate di un serbatoio di colata (Ø 5 mm) Il cono di colata deve essere collocato 4 mm al di sopra del punto più alto del modello in cera della protesi parziale.

Fusione e colata
La lega Robur 400® deve essere fusa in un crogiolo di ceramica. **Non utilizzare crogioli di grafite né fondente.** Evitare di surriscaldare il materiale fuso. Non colare più volte i fondi di fusione. Le proprietà chimiche e meccaniche possono essere garantite solo per il materiale nuovo. Fusione a fiamma libera (acetilene/ossigeno) e fusione per induzione: iniziare la colata appena i cilindri sono fusi e sul metallo fuso appare la classica ombra, prima che la pellicola di ossido inizi a spaccarsi. **Temperatura massima di colata: 1490 °C.** La temperatura di preriscaldamento della muffola è di circa 950°C.

Smuffolatura
Lasciar raffreddare la muffola fino al raggiungimento della temperatura ambiente (circa 20 °C), senza utilizzare acqua. Immergere la muffola raffreddata in acqua per evitare la formazione di polvere durante la smuffolatura. Sabbiare la superficie utilizzando ossido di alluminio con granulometria di 250 µm, esercitando una pressione di 3-4 bar. Pulire la base della protesi parziale con una idropulitrice a vapore.

Preparazione
La preparazione della struttura può essere effettuata con frese standard o pietre in ossido di alluminio e gomme, cercando di ottenere transizioni uniformi.

Saldatura / Saldatura laser
La lega Robur 400® può essere saldata utilizzando tutte le saldature adatte. Le parti di Robur 400® non vanno saldate con saldature in oro o palladio. Robur 400® è idonea anche per saldatura laser.

Condizioni di trattamento / Sicurezza
La polvere di metallo è nociva per la salute. Durante le operazioni di smerigliatura e sabbatura, utilizzare aspiratori per le polveri e un respiratore con filtro FFP3 – DIN EN 149.

Rischi residui ed effetti collaterali
Se si rispettano le istruzioni durante i processi di produzione, le incompatibilità con le leghe dentali non preziose sono estremamente rare. Per motivi di sicurezza, evitare di utilizzare la lega in caso di comprovata allergia a uno qualsiasi dei suoi ingredienti. In casi eccezionali, sono state segnalate irritazioni a livello locale, indotte elettrochimicamente. Quando si usano gruppi diversi di leghe, potrebbero verificarsi effetti galvanici. Informare il proprio dentista in merito alle rischi residui e agli effetti collaterali. Qualsiasi incidente serio che riguardi il prodotto deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente del paese in questione.

Disinfezione della protesi dentaria prima dell'inserimento
I pezzi provenienti dal laboratorio odontotecnico devono essere sottoposti a disinfezione per immersione o spray prima dell'inserimento nella cavità orale del paziente e poi sciacquati sotto l'acqua corrente.

Monouso
Non riutilizzare come dispositivi medici i dischi già usati.

Istruzioni per lo smaltimento
Si prega di smaltire i residui di metallo e la polvere in modo ecologico. Non permettere che i rifiuti entrino nelle acque sotterranee, nei corsi d'acqua o nelle fogne. Contattare le borse dei rifiuti per il riciclaggio. L'imballaggio esterno può essere smaltito nei rifiuti di carta.

Condizioni di conservazione
La temperatura, l'umidità o la luce non hanno alcun effetto sulle proprietà del prodotto.

Le nostre informazioni e raccomandazioni si basano sullo stato dell'arte della scienza e della tecnologia, e vanno ritenute corrette in base alle nostre migliori conoscenze e all'esperienza fin qui maturata. La versione di cui sopra sostituisce eventuali versioni precedenti.



PL - Instrukcja stosowania stopu Robur 400®

NAZWA PRODUKTU

OPIS

WYMIARY

TREŚĆ

SKŁAD CHEMICZNY
(Typowe wartości)

TYPOWE DANE TECHNICZNE

STOSOWANA NORMA:

Robur 400®

Odlewniczy stop dentystyczny na bazie kobaltu NEM do techniki odlewania modelowego, typ 5

Ø 8 mm x 15 mm

1000 g

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

Po odlewie

Granica plastyczności 0,2%

Wydłużenie

Wytrzymałość na rozciąganie

Moduł Younga

Gęstość

Odporność na korozję

Twardość

Przedział topnienia (ciało stałe/ciecz)

590 MPa

4,0 %

820 MPa

200 GPa

8,3 g/cm³

< 200 µg/cm²/ 7d

420 HV 10/30

1350 °C/ 1400 °C

DIN EN ISO 22674

Spółka ED GmbH uzyskała certyfikat zgodności z normą

DIN EN ISO 13485

Przeznaczenie

Robur 400® jest wyrobem medycznym do odlewniczo-technicznej produkcji protez modelowych.

Produkt jest przeznaczony stosowania przez profesjonalistów (technik dentystyczny, stomatolog)! Grupą docelową są osoby z częściowo lub całkowicie bezzębnymi szczękami.

Wskazania

Do wykonywania odlewów mocowanych na belce Doldera (Overdenture)

Przeciwwskazania

W przypadku znanej nietolerancji na którykolwiek ze składników.

Projekt

Projekt należy wykonać na bazie modelu z masy osłaniającej, z uwzględnieniem standardowych zasad projektowania protez częściowych. Modelowanie należy wykonać za pomocą wosku, który w procesie wypalania nie pozostawia żadnych resztek.

Projekt kanału odlewowego

Kanały odlewowe powinny mieć średnicę 3,5 mm i długość 20–30 mm. W przypadku dużych obszarów należy również uwzględnić zbiornik topnienia (ø5 mm). Podajnik odlewowy powinien znajdować się 4 mm nad najwyższym punktem woskowej konstrukcji protezy częściowej.

Topienie i odlewanie

Stop Robur 400® należy topić w ceramicznym tyglu. Nie używać tygla wykonanego z grafitu ani topnika. Nie dopuszczać do przegrzania masy. Nie można wielokrotnie odlewać spodu stopionej masy. Właściwości chemiczne i mechaniczne są gwarantowane wyłącznie dla nieużywanego materiału. Topienie przy użyciu otwartego płomienia (acetylen / tlen) i topienia indukcyjnego: Odlewanie należy rozpocząć po stopieniu cylindrów i pokryciu stopionego metalem tak zwanym cieniem, zanim warstwa utleniona zacznie zanikać. Maksymalna temperatura odlewania: 1490 °C. emperatura wstępnego nagrzewania mufli wynosi ok. 950°C.

Wymywanie z mufli

Odczekać do ostygnięcia mufli do temperatury pokojowej (ok. 20°C), nie oziębiać wodą. Włożyć schłodzoną mufłę do wody, aby zapobiec zapyleniu podczas wymywania odlewu. Wypiskować powierzchnię, używając 250 µm tlenku glinu przy ciśnieniu 3-4 bary. Oczyszczyć podstawę protezy częściowej, używając myjki parowej.

Obróbka

Podbudowę można obrabiać przy użyciu standardowych frezów węglkowych, gumowych lub kamiennych z tlenku glinu, tworząc płynne przejścia.

Lutowanie / spawanie laserowe

Stop Robur 400® można wykorzystywać do lutowania przy użyciu wszystkich odpowiednich lutów. Elementów ze stopu Robur 400® nie należy lutować z wykorzystaniem lutu do złota lub paladu. Stop Robur 400® pasuje również idealnie do spawania laserowego.

Zasady postępowania / bezpieczeństwo

Pyły metali są szkodliwe dla zdrowia. Podczas piaskowania i szlifowania należy stosować wyciąg pyłowy oraz używać maski przeciwpyłowej z filtrem FFP3 – DIN EN 149.

Ryzyko reszkowe i skutki uboczne

Gdy zalecenia instrukcji są wykonywane podczas wytwarzania, niezwykle rzadko dochodzi do niepożądanych reakcji na kontakt nieszlachetnymi stopami dentystycznymi. W przypadku rozpoznanej alergii na składnik tego stopu, ze względów bezpieczeństwa nie wolno go stosować. W wyjątkowych sytuacjach odnotowano występowanie miejscowych podrażnień indukowanych elektrochemicznie. Przy stosowaniu stopów z różnych grup istnieje możliwość wystąpienia efektów galwanicznych. Należy poinformować swojego dentystę o pozostałych zagrożeniach i skutkach ubocznych. Wszelkie ciężkie zdarzenia niepożądane powiązane z produktem trzeba zgłaszać producentowi oraz kompetentnym władzom w danym kraju.

Dezynfekcja protezy zębowej przed założeniem

Przed wprowadzeniem do jamy ustnej pacjenta elementy z laboratorium dentystycznego muszą być poddane dezynfekcji zanurzeniowej lub natryskowej, a następnie wypłukane pod bieżącą wodą.

Produkt jednorazowy

Używanego krążka nie należy poddawać ponownej obróbce celem jej wykorzystania jako wyrobu medycznego.

Postępowanie z odpadami

Resztki metalu i pył należy usuwać w sposób przyjazny dla środowiska. Nie dopuścić do przedostania się odpadów do wód gruntowych, cieków wodnych lub kanalizacji. Skontaktuj się z gieldą odpadów w sprawie recyklingu. Opakowanie zewnętrzne może być wyrzucone do odpadów papierowych.

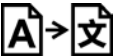
Warunki przechowywania

Temperatura, wilgotność i światło nie mają żadnego wpływu na właściwości produktu.

Przedstawione informacje i zalecenia bazują na bieżącym stanie wiedzy dotyczącym nauki i technologii i uznaje się je za prawidłowe zgodnie z naszą najlepszą wiedzą i doświadczeniem na dzień dzisiejszy. Powyższa wersja zastępuje wszelkie wcześniejsze wersje.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Pasea de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123

PT - Instruções de utilização do Robur 400®

NOME DO PRODUTO	Robur 400®
DESCRIÇÃO	Liga de fundição dentária à base de cobalto NEM para técnica de fundição em modelo, tipo 5
DIMENSÕES	Ø 8 mm x 15 mm
CONTEÚDO	1000 g
COMPOSIÇÃO QUÍMICA (Valores típicos)	

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

DADOS TÉCNICOS TÍPICOS

Após a fundição

Limite elástico 0,2 %	590 MPa
Alongamento à rutura	4,0 %
Resistência à tração	820 MPa
Módulo de elasticidade	200 GPa
Densidade	8,3 g/cm³
Resistência à corrosão	< 200 µg/cm²/ 7d
Dureza	420 HV 10/30
Intervalo de fusão (sólidos/líquidos)	1350 °C/ 1400 °C

NORMA APLICÁVEL:	DIN EN ISO 22674 ED GmbH é certificado de acordo com DIN EN ISO 13485
------------------	---

Utilização prevista
Robur 400® é um dispositivo médico para a produção técnica de fundição de dentaduras modelo.

Apenas para profissionais (técnico dentário, dentista).
O grupo de pacientes pretendido inclui pessoas com mandíbulas parcial ou totalmente desdentadas.

Indicação
Para a produção de trabalhos de moldagem para restaurações removíveis.

Contra-indicação
Em caso de intolerância conhecida a qualquer um dos ingredientes.

Conceção
A conceção é efetuada com base num modelo de revestimento em conformidade com as regras de odontologia para próteses parciais. A modelação deve ser efetuada com combustão de ceras sem deixar resíduos.

Moldagem
Os moldes devem ter um diâmetro de 3,5 mm e 20 a 30 mm de comprimento. As áreas volumosas devem ter um reservatório de fundição adicional (com 5 mm de diâmetro). O cone de fundição deve estar 4 mm acima do ponto mais alto do molde de cera da prótese parcial.

Fundição e fusão
Robur 400® deve ser fundido num cadinho de cerâmica. **Não utilize cadinhos de grafite nem fluxo para soldagem!** Evite o sobreaquecimento da fusão. Previna múltiplas fusões de fundos fundidos. As propriedades químicas e mecânicas apenas podem ser garantidas nos materiais novos. Fundição com chama aberta (acetileno/oxigénio) e fundição por indução: Assim que os cilindros derreterem e uma chamada "sombra" formar-se sobre o metal fundido, antes da camada de óxido começar a dividir-se, inicie a fundição. **Temperatura máxima de fundição: 1490 °C.** A temperatura de pré-aquecimento da mufra é de aproximadamente 950°C.

Desprendimento
Deixe a mufra arrefecer à temperatura ambiente (20 °C), não mergulhe em água. Coloque a mufra arrefecida na água para evitar a formação de poeiras durante o desprendimento. Limpe a superfície com jato de areia com óxido de alumínio de 250 µm a uma pressão de 3 a 4 bares. Limpe a base da prótese parcial com um dispositivo de limpeza a vapor.

Preparação
A estrutura pode ser preparada com fresadoras convencionais de carboneto ou pedras de óxido de alumínio e borrachas, garantindo a obtenção de transições suaves.

Solda/soldadura a laser
Robur 400® pode ser soldado com todas as soldas adequadas. As peças do Robur 400® não devem ser soldadas com solda de ouro ou de paládio. Robur 400® é também ideal para soldadura a laser.

Condições de manipulação/segurança
As poeiras do metal são nocivas para a saúde. Por isso, utilize um aparelho de proteção respiratória com filtro FFP3 – DIN EN 149 e um aspirador durante o polimento e limpeza com jato de areia sob pressão.

Riscos residuais e efeitos secundários
Se as instruções forem seguidas durante os processos de fabricação, as incompatibilidades com ligas dentárias não preciosas são extremamente raras. No caso de alergia comprovada a um ingrediente desta liga, a liga não deve ser utilizada por motivos de segurança. Em casos excecionais, foram registadas irritações locais produzidas por efeitos eletroquímicos. Quando são utilizados diferentes grupos de ligas, podem ocorrer efeitos galvânicos. Informe o seu dentista relativamente a riscos residuais e efeitos secundários. Qualquer incidente grave que envolva o produto deve ser comunicado ao fabricante e à autoridade competente no país para o qual foi aprovado.

Desinfecção da prótese dentária antes da inserção
As peças do laboratório dentário devem ser sujeitas a imersão ou desinfecção por pulverização antes de serem inseridas na cavidade oral do paciente e depois enxaguadas sob água corrente.

Uso único
Os discos usados não podem ser processados para utilização posterior como dispositivos médicos.

Instruções de eliminação
Por favor, elimine os resíduos metálicos e o pó de uma forma amigável ao ambiente. Não permitir a entrada de resíduos nas águas subterrâneas, cursos de água ou esgotos. Contactar as trocas de resíduos para reciclagem. As embalagens exteriores podem ser eliminadas em resíduos de papel.

Condições de armazenamento
A temperatura, humidade ou luz não produzem efeitos nas propriedades do produto.

As nossas informações e recomendações são baseadas nos mais recentes avanços da ciência e da tecnologia e devem ser consideradas corretas tanto quanto é do nosso conhecimento e experiência à data. A versão acima substitui quaisquer versões anteriores.

RO - Instrucțiune de utilizare Robur 400®

DENUMIREA PRODUSULUI	Robur 400®
DESCRIERE	Aliaj de turnare dentar pe bază de cobalt NEM pentru tehnica de turnare model, tip 5
DIMENSIUNI	Ø 8 mm x 15 mm
CONȚINUT	1000 g

COMPOZIȚIE CHIMICĂ (Valori tipice)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

DATE TEHNICE TIPICE

După mulaj	
Limită de curgere 0,2 %	590 MPa
Alungire	4,0 %
Rezistență la tracțiune	820 MPa
Modul E	200 GPa
Densitate	8,3 g/cm³
Rezistență la coroziune	< 200 µg/cm²/ 7d
Duritate	420 HV 10/30
Interval de topire (Solid/Lichid)	1350 °C/ 1400 °C

NORMĂ APLICATĂ:	DIN EN ISO 22674 ED GmbH este certificată în conformitate cu DIN EN ISO 13485
-----------------	---

Utilizare preconizată
Robur 400® este un dispozitiv medical pentru producția tehnică de turnare a modelelor de proteze turnate.

Numai pentru utilizatori profesioniști (tehnician dentar, dentist).
Grupul de pacienți vizat include persoane cu maxilare parțial sau total edentate.

Indicație
Pentru producerea de modele de lucrări de mulaj pentru restaurări amovibile.

Contraindicație
În caz de intoleranță cunoscută la oricare dintre ingrediente.

Modelare
Modelarea trebuie să fie realizată pe un model de lucru, luând în considerare regulile standard ale modelărilor pentru protezele parțiale. Modelarea trebuie făcută cu ceară care arde fără a lăsa reziduuri.

Modelarea tijelor de mulaj
Tijele de mulaj trebuie să aibă un diametru de 3,5 mm cu o lungime de 20-30 mm. Zonele masive ar trebui să aibă suplimentar un rezervor de topire (ø 5mm). Pâlnia de mulaj trebuie să fie cu 4 mm deasupra celui mai înalt punct al modelului de ceară al protezei dentare amovibile.

Topire și mulaj
Robur 400® trebuie topit într-un creuzet ceramic. **Vă rugăm să nu utilizați creuzete de grafit și nici flux!** Evitați supraîncălzirea aliajului. Nu este recomandată utilizarea repetată a bazelor de topire. Proprietățile chimice și mecanice pot fi garantate numai pentru materiale noi. Topirea cu flacără deschisă (acetilenă/oxigen) și topirea inductivă: Odată ce cilindrii sunt topiți și o așa-numită umbră cade peste metalul topit, înainte ca pelicula de oxid să înceapă să se stratifice, începeți mulajul. **Temperatura maximă pentru mulaj: 1490 °C.** Temperatura de preîncălzire a mufei este de aproximativ 950°C.

Extragere
Lăsați mufa să se răcească la temperatura camerei (cca. 20°C), nu răciți cu apă. Puneți mufa răcită în apă pentru a evita generarea de praf în timpul extragerii. Sablați suprafața cu 250 µm de oxid de aluminiu sub presiunea de 3-4 bari. Curățați baza protezei dentale parțiale cu un aparat de curățat cu abur.

Prelucrare
Cadrul poate fi prelucrat cu freze standard cu carbură sau pietre de oxid de aluminiu și cauciuc, urmăriți crearea trecerilor ușoare.

Lipire / Sudare cu laser
Robur 400® poate fi lipit cu toate aliajele pentru lipire adecvate. Piese din Robur 400® nu trebuie lipite cu aliaje de aur sau paladiu pentru lipit. Robur 400® este, de asemenea, ideal pentru sudarea cu laser.

Condiții de manipulare / Siguranță
Praful metalic este dăunător sănătății. La șlefuire și sablare aspirați praful și utilizați aparat respirator cu filtru FFP3 – DIN EN 149.

Riscuri reziduale și efecte secundare
Dacă în timpul proceselor de producție instrucțiunile sunt respectate, incompatibilitățile cu aliajele dentare neprețioase sunt extrem de rare. În cazul unei alergii dovedite împotriva unui ingredient din acest aliaj, aliajul nu trebuie utilizat din motive de siguranță. În cazuri excepționale, au fost raportate iritații locale induse electrochimic. Când se utilizează diferite grupuri de aliaje, pot apărea efecte galvanice. Vă rugăm să informați medicul stomatolog cu privire la riscuri reziduale și efecte adverse. Orice incident grav care implică produsul trebuie raportat producătorului și autorității competente din țara autorizată.

Dezinfectarea protezei dentare înainte de introducere
Piese de lucru din laboratorul dentar trebuie să fie supuse unei dezinfecții prin imersie sau prin pulverizare înainte de a fi introduse în cavitatea bucală a pacientului și apoi clătite sub jet de apă.

De unică folosință
Discurile folosite nu trebuie prelucrate pentru utilizare ulterioară ca dispozitiv medical.

Instrucțiuni de eliminare
Vă rugăm să eliminați reziduurile de metal și praful într-un mod ecologic. Nu permiteți ca deșeurile să pătrundă în apele subterane, în căile navigabile sau în canalizare. Contactați centrele de schimb de deșuri pentru reciclare. Ambalajul exterior poate fi eliminat la deșeurile de hârtie.

Condiții de depozitare
Temperatura, umiditatea sau lumina nu au niciun efect asupra proprietăților produsului

Informațiile și recomandările noastre se bazează pe stadiul actual al științei și tehnologiei și trebuie considerate corecte conform celor mai bune cunoștințe și experiențe actuale. Versiunea de mai sus va înlocui orice versiune anterioară.

SE - Bruksanvisning för Robur 400®

PRODUKTNAMN	Robur 400®
BESKRIVNING	NEM koboltbaserad dental gjutlegering för modellgjutningsteknik, typ 5
MÅTT	Ø 8 mm x 15 mm
INNEHÅLL	1000 g
KEMISK SAMMANSÄTTNING (Typiska värden)	

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TYPISKA TEKNISKA DATA

Efter gjutning

Sträckgräns 0,2 %	590 MPa
Töjning	4,0 %
Draghållfasthet	820 MPa
Elasticitetsmodul	200 GPa
Densitet	8,3 g/cm³
Korrosionsresistens	< 200 µg/cm²/ 7d
Hårdhet	420 HV 10/30
Smältintervall (fast/flytande)	1350 °C/ 1400 °C

TILLÄMPAD STANDARD:	DIN EN ISO 22674 ED GmbH är certifierat enligt DIN EN ISO 13485
---------------------	---

Avsedd användning
Robur 400® är en medicinteknisk produkt för teknisk gjutning av modellgjutna proteser.

Endast för yrkesmässig användning (tandtekniker, tandläkare).

Den avsedda patientgruppen omfattar personer med delvis eller helt tandlösa käkar.

Användningssätt
För produktion av modellgjutningar för avtagbara restaurationer.

Kontraindikation
Vid känd intolerans mot någon av ingredienserna.

Formtillverkning
Formtillverkningen måste ske på en precisionsmodell med beaktande av standardriktlinjer för formtillverkning av partiella tandproteser. Modelleringen ska utföras med vax som kan brännas ur utan att lämna rester.

Utformning av gjutkanaler
Gjutkanalerna ska ha en diameter på 3,5 mm med en längd på 20–30 mm. Massiva områden ska dessutom ha en smältreservoar (Ø 5 mm). Gjutinloppet bör vara 4 mm över den högsta punkten på den partiella tandprotesens vaxform.

Smältning och gjutning
Robur 400® bör smältas i en keramikdegel. **Använd inte grafitdeglar och inget flussmedel!** Undvik överhettning av smältan. Förhindra flera gjutningar av gjutöverskott. De kemiska och mekaniska egenskaperna kan garanteras endast för nytt material. Smältning med öppen låga (acetylen/syrgas) och induktiv smältning: Påbörja gjutningen när cylindrarna har smält och den så kallade skuggningen faller på den smälta metallen innan oxidhinnan bryter. **Maximal gjuttemperatur: 1490 °C.** Förvärmningstemperaturen i muffeln är ca 950 °C.

Urbäddning
Låt muffeln kylas ned i rumstemperatur (cirka 20 °C) och kyl inte med vatten. Placera den nedkylda muffeln i vatten för att undvika dammbildning under borttagningsprocessen. Sandblåstra ytan med 250 µm aluminiumoxid med 3–4 bar. Rengör den partiella tandprotesens bas med ångrengörare.

Skulptering
Konstruktionen kan bearbetas med vanliga hårdmetallinstrument eller hårda och mjuka trissor av aluminiumoxid för att säkerställa jämna övergångar.

Lödnings/lasersvetsning
Robur 400® kan lötas med alla lämpliga lödmetaller. Robur 400®-delar bör inte lötas med guld- eller palladiumlod. Robur 400® är även mycket lämplig för lasersvetsning.

Hanteringsförhållanden/säkerhet
Metaldamm är skadligt för hälsan. Använd utsug och andningsapparat med filter FFP3 – EN 149 – vid slipning och sandblåstring.

Restrisker och biverkningar
Om anvisningarna följs under produktionsprocessen är det extremt sällsynt med inkompatibiliteter med dentala oädla legeringar. Legeringen får av säkerhetsskäl inte användas vid bekräftad allergi mot någon av legeringens komponenter. I undantagsfall har elektrokemiskt inducerade lokala irritationer rapporterats. Galvaniska effekter kan uppstå vid användning av flera olika legeringsgrupper. Informera din tandläkare om eventuella risker och biverkningar. Eventuell allvarig händelse som inbegriper produkten måste rapporteras till tillverkaren och den behöriga myndigheten i landet i fråga.

Desinfektion av tandprotesen innan den sätts in
Arbetsstycken från dentallaboratoriet ska genomgå nedsänkning eller spraydesinfektion innan de förs in i patientens munhåla och sedan sköljas under rinnande vatten.

Engångsbruk
Använda skivor ska inte bearbetas för återanvändning som medicinteknisk produkt.

Avfallshantering
Släng metallrester och damm på ett miljövänligt sätt. Låt inte avfallet hamna i grundvatten, vattendrag eller avlopp. Kontakta avfallsstationer för återvinning. Ytterförpackningen kan slängas i pappersavfallet.

Förvaringsförhållanden
Temperatur, luftfuktighet och ljus påverkar inte produktens egenskaper.

Vår information och rekommendation baseras på toppmodern vetenskap och teknik och måste anses vara korrekt enligt vår kunskap och erfarenhet denna dag. Ovanstående version ersätter tidigare versioner.

DA - Brugsanvisning til Robur 400®

PRODUKTNAVN	Robur 400®
BESKRIVELSE	NEM koboltbaseret dental støbe legering til modelstøbning, type 5
MÅL	Ø 8 mm, længde 15 mm
INDHOLD	1000 g

KEMISK SAMMENSÆTNING (typiske værdier)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TYPISKE TEKNISKE DATA

Efter støbning

Udbyttstyrke 0,2 %	590 MPa
Forlængelse	4,0 %
Trækstyrke	820 MPa
E-modul	200 GPa
Tæthed	8,3 g/cm³
Korrosionsbestandighed	< 200 µg/cm²/ 7d
Hårdhed	420 HV 10/30
Smelteområde	1350 °C/1400 °C

ANVENDT NORM	DIN EN ISO 22674 ED GmbH er certificeret i henhold til DIN EN ISO 13485
--------------	---

Erklæret formål
Robur 400® er medicinsk udstyr til fremstilling af støbte delproteser.

Kun til professionel brug (dvs. af tandtekniker, tandlæge).

Den tilsigtede patientgruppe omfatter personer med helt eller delvist tandløse kæber.

Indikation
Til fremstilling af støbte modeller til aftagelige proteser.

Kontraindikation
I tilfælde af kendte allergiske reaktioner over for et eller flere af indholdsstofferne.

Modellering
Modellen skal udformes efter en gipsmodel under hensyntagen til standardreglerne for udformning af delvise tandproteser. Modelleringen skal udføres med voks, der brændes væk uden at efterlade rester.

Udformning af støbekanaler
Støbekanalerne skal have en diameter på 3,5 mm med en længde på 20-30 mm. Massive områder skal desuden have et smeltereservoir (ø 5mm). Støbetragten skal være anbragt 4 mm over det højeste punkt på voksmodellen af delprotesen.

Smeltning og støbning
Robur 400® skal smeltes i en keramisk digel. Brug ikke grafitdiger og heller ikke flux! Undgå overophedning af smeltmassen. Foretag ikke yderligere støbninger med støberesterne. De kemiske og mekaniske egenskaber kan kun garanteres med brug af nye materialer. Smeltning med åben flamme (acetylen/oxygen) og induktiv smeltning: Når cylinderne er smeltet og en såkaldt skygge falder over det smeltede metal, før oxidhuden begynder at skille, er metallet klar til at udføre støbningen. **Maksimal temperatur for støbning: 1490 °C.** Forvarmningstemperatur for cylinderen er ca. 950 °C

Fjernelse af støbegips
Lad cylinderen køle ned til stuetemperatur (ca. 20 °C). Den må ikke afkøles med vand. Anbring den afkølede cylinder under vand for at undgå, at der dannes støv under fjernelsen af gipsen. Sandblæs overfladen med 250 µm aluminiumoxid med 3-4 bar. Rengør den delvise protesebund med en damprenser.

Uddybning
Stellet kan forarbejdes med en standard karbidfræser eller aluminiumoxidsten og gummi, vær opmærksom på at skabe glatte overgange.

Lodning/lasersvejsning
Robur 400® kan loddess med alt egnet loddemateriale. Robur 400® dele må ikke loddess med guld- eller palladiumlodning. Robur 400® er også ideel til lasersvejsning.

Håndteringsbetingelser/sikkerhed
Metalstøv er sundhedsskadeligt. Anvendes ved slibning og sandblæsning af støvudsugning og åndedrætsværn med filter FFP3 - DIN EN 149.

Resterende risici og bivirkninger
Hvis instruktionerne overholdes under produktionsprocesserne, er uforlignelighed med dentallegeringer af ikke ædle metaller ekstremt sjældne. I tilfælde af dokumenteret allergi over for et indholdsstof i denne legering, må legeringen af sikkerhedsmæssige årsager ikke anvendes. I sjældne tilfælde er der rapporteret om elektrokemisk fremkaldt lokalirritation. Når der anvendes forskellige legeringsgrupper, kan der forekomme galvaniserende effekter. Man bedes oplyse sin tandlæge om de resterende risici og bivirkninger. Enhver alvorlig hændelse, der involverer produktet, skal indberettes til fabrikanten og den kompetente myndighed i det pågældende land.

Desinfektion af tandprotesen før indsættelse
Arbejdsemner fra tandlaboratoriet skal nedsænkes i eller sprøjtes med desinfektionsmiddel, og derefter skylles under rindende vand, inden de sættes ind i patientens mundhule.

Engangsbrug
De kemiske og mekaniske egenskaber kan kun garanteres for nye materialer.

Bortskaffelsesvejledning
Bortskaf metalrester og støv på en miljøvenlig måde. Lad ikke affald trænge ned i grundvand eller ud i vand- eller kloaksystemer. Kontakt genbrugsstationen for at få anvist korrekt bortskaffelse. Ydre emballage kan bortskaffes sammen papiraffald.

Opbevaringsforhold
Temperatur, fugtighed eller lys har ingen indflydelse på produktets egenskaber.

Vores information og anbefaling er baseret på den seneste viden inden for videnskab og teknologi og skal anses for korrekt efter vores bedste kendskab og erfaring på nuværende tidspunkt. Ovenstående version erstatter alle tidligere versioner.

ET - Kasutusjuhend Robur 400®

TOOTE NIMI	Robur 400®
KIRJELDUS	NEM koobaltil põhinev hambaravisulam mudelvalutehnika jaoks, tüüp 5
MÖÖTMED	Ø 8 mm × 15 mm
SISU	1000 g
KEEMILINE KOOSTIS (tavapärased väärtused)	

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TAVAPÄRASED TEHNILISED ANDMED

Pärast mudeli valamist

Voolavuspiir 0,2%	590 MPa
Elongatsioon	4,0 %
Tõmbetugevus	820 MPa
E-moodul	200 GPa
Tihedus	8,3 g/cm³
Korrosioonikindlus	< 200 µg/cm²/ 7d
Kõvadus	420 HV 10/30
Sulamisvahemik	1350 °C / 1400 °C

KOHALDATAV STANDARD	DIN EN ISO 22674 ED GmbH on sertifitseeritud kooskõlas standardiga DIN EN ISO 13485
---------------------	---

Ettenähtud kasutus
Robur 400® on meditsiiniseade valatud osaliste hambaproteeside valmistamiseks.

Ainult professionaalsele kasutajale (hambatehnik, hambaarst).

Patsientide sihtrühm hõlmab isikuid, kelle lõualuus puuduvad hambad osaliselt või täielikult.

Näidustus
Eemaldatavate restauratsioonide mudeli järgi valatud detailide valmistamiseks.

Vastunäidustused
Teadaolevate allergiliste reaktsioonide esinemisel mis tahes koostisainete suhtes.

Kujundus
Kujundus tuleb teha täitemudelil osaliste hambaproteeside standardreeglite järgi. Modelleerida tuleb vahaga, mis põleb ilma jääke jätmata.

Kanali kujundamine
Kanalid peavad olema läbimõõduga 3,5 mm ja pikkusega 20–30 mm. Suurtel pindadel peab olema täiendav sulatise reservuaar (ø 5 mm). Valusalv peab asuma 4 mm kõrgemal kui osalise hambaproteesi vahajäljendi kõrgem punkt.

Sulatamine ja valamine
Robur 400® tuleb sulatada keraamilises tiiglis. Ärge kasutage grafiittigleid ega voolu! Vältige sulatise ülekuumutamist. Vältige sulatise jääkide mitmekordset valamist. Keemilised ja mehaanilised omadused saab tagada ainult uuel materjalil. Lahtise leegiga sulatamine (atsetüleen/hapnik) ja induktiivne sulatamine. Kui silindrid on sulatatud ja üle sulanud metalli langeb enne oksiidkatte moodustumist nn valuvari, alustage valamist. **Maksimaalne temperatuur valamisel: 1490 °C.** Muhvli eelkuumutustemperatuur on u 950 °C.

Eemaldamine
Laske muhvil toatemperatuurini (u 20 °C) jahtuda, ärge summutage veega. Asetage jahutatud muhvel vette, et vältida eemaldamise ajal tolmu moodustumist. Töödelge pinda liivapritsi 250 µm alumiiniumoksiidiga 3–4 baarisel rõhul. Puhastage osalise hambaproteesi alus aurupuhastiga.

Viimistlemine
Raami võib viimistleda standardsete karbiidlõikurite või alumiiniumoksiidist kivide või hõõritsatega, tagage sujuvad üleminekud.

Jootmine/laserkeevitus
Toodet Robur 400® saab joota kõigi sobivate jootemetallidega. Robur 400® osi ei tohi joota kulla või pallaadiumiga. Robur 400® sobib suurepäraselt ka laserkeevitamiseks.

Käitlemistingimused/ohutus
Metallitölm on tervistkahjustav. Kasutage lihvimisel ja liivapritsi töötlemisel tolmu eemaldust ning respiraatorit filtriga FFP3 (DIN EN 149).

Jääkriskid ja kõrvalmõjud
Kui tootmisprotsessi ajal järgitakse juhiseid, on mitteühilduvus mitteväärismetallist stomatoloogiliste sulamitega äärmiselt harv. Kui selle sulami koostisaine suhtes esineb tõendatud allergia, siis ei tohi seda sulamit ohutuskatsetel kasutada. Erandjuhtudel on teatatud elektrokeemiliselt indutseeritud lokaalsest ärritusest. Kui kasutatakse erinevaid sulamiterühmi, võivad ilmuda galvaanilised toimed. Teavitage oma hambaarsti jääkriskide ja kõrvalmõjude esinemisest. Kõigist tootega seotud ohujuhtumitest tuleb teatada tootjale ja vastava riigi pädevale ametiasutusele.

Hambaproteesi desinfitseerimine enne sisestamist
Hambalaborist pärit toorikud tuleb enne patsiendi suuõõnde sisestamist desinfitseerida sukeldamise või pritsimise teel ja seejärel loputada voolava vee all.

Ühekordne kasutus
Keemilised ja mehaanilised omadused saab tagada ainult uuel materjalil.

Kõrvaldamisjuhised
Kõrvaldage metallijäätmed ja tolm keskkonnasäästlikul viisil. Ärge laske jäätmetel sattuda pinnavette, vee- või kanalisatsioonüsteemidesse. Ringlussevõttuga seoses võtke ühendust jäätmekäitluste võtmetega. Välispakendi võib visata paberjäätmete hulka.

Hoiutingimused
Temperatuur, niiskus ja valgus ei mõjuta toote omadusi ühelgi viisil.

Meie teave ja soovitused põhinevad teaduse ning tehnoloogia tehnika tasemel ja neid tuleb meie seniste teadmiste ning kogemuste põhjal pidada õigeteks. Ellitoodud versioon asendab mis tahes eelmisi versioone.

JA - ご使用方法 Robur 400®

製品名

Robur 400®

説明

模型鑄造技術用NEMコバルト基歯科鑄造合金、タイプ5

寸法

直径 8 mm x 15 mm

内容

1000 g

化学組成（典型値）

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

典型的な技術データ

鑄造後

耐力強度 0.2 %

590 MPa

伸長

4,0 %

引張強度

820 MPa

E モジュール

200 GPa

密度

8.3 g / cm³

腐食耐性

< 200 µg / cm²/ 7d

硬度

420 HV 10/30

溶解温度範囲

1350 ° C / 1400 ° C

適用規格

DIN EN ISO 22674

ED GmbH は DIN EN ISO 13485 に準拠して認証されています。

用途

Robur 400® は、鑄造部分義歯製作用の医療機器です。

専門職のユーザー（歯科技工士、歯科医）以外は使用できません。

歯が部分的にないか、歯のない患者グループを対象にしています。

適応

着脱式修復物のための模型鑄造物の製作用。

禁忌

材料に対して生じる既知のアレルギー反応。

設計

設計は、部分義歯の設計の標準規則を考慮して、埋没材模型を使用して行う必要があります。模型製作は焼却時に残留しないワックスを使用して行う必要があります。

スプルー設計

スプルーは直径 3.5 mm、長さ 20〜30 mm とする必要があります。面積が大きい部分はさらに湯だまり（直径 5 mm）が必要です。鑄造用ホッパーは部分義歯のワックス設計で最も高い位置より 4 mm 高い位置にある必要があります。

溶解および鑄造

Robur 400® の溶解はセラミックるつぽで行う必要があります。黒鉛るつぽやフラックスは使用しないでください。溶解物の過熱は避けてください。溶解した合金の残留物を使用して複数回の鑄造を行わないでください。化学的および機械的な特性は、新品の材料に対してのみ保証されます。直火溶解（アセチレン / 酸素）および誘導溶解：シリンダーが溶解し、熔融金属全体に影が現れたら、酸化被膜が割れ始める前に鑄造を開始します。鑄造の最高温度：1490 ° C。マッフル炉の予熱温度は約 950 ° C です。

埋没材除去

マッフル炉を室温（約 20° C）まで冷却させます。水で急冷しないでください。埋没材除去の際に粉塵が発生しないように、冷却したマッフル炉を水に入れます。250 µm の酸化アルミニウムを使用して、3〜4 bar で表面をサンドブラストします。スチームクリーナーで部分義歯床を洗浄します。

精微加工

フレームワークは標準的な超硬カッターまたは酸化アルミニウム砥石とラバーで精微加工が可能です。継ぎ目が滑らかになるようにします。

はんだ付け/レーザー溶接

Robur 400® は適切な各種はんだではんだ付けできます。Robur 400® 製の部品は、金またはパラジウムはんだではんだ付けしないでください。Robur 400® はレーザー溶接にも最適です。

取り扱い条件 / 安全性

金属の粉塵は健康に害を及ぼします。研削やサンドブラストを行うときは、集塵装置と FFP3 フィルター（DIN EN 149）装備のレスピレーターを使用してください。

残存リスクと副作用

製作プロセスで指示事項を順守している場合、歯科用非貴金属合金との不適合は非常に稀となります。この合金の材料に対してアレルギーがあることがわかっている場合は、安全上の理由からこの合金を使用しないでください。例外的なケースにおいて、電気化学的に誘発された局所的な炎症が報告されています。異種の合金グループを使用すると、ガルバニック効果が生じる可能性があります。歯科医に、残存リスクと副作用についてお知らせください。製品に関連する重大事故が発生した場合は、メーカーおよび協定国の管轄当局に報告する義務があります。

歯科補綴物を挿入する前の消毒

歯科技工室からのワークピースは、浸漬消毒またはスプレー消毒を行い、流水ですすいだ後で、患者の口腔に挿入します。

単回使用

化学的および機械的な特性は、新品の材料に対してのみ保証されます。

廃棄方法

金属の残留物や粉塵は環境に優しい方法で廃棄してください。廃棄物が地下水、上水道や下水道に入らないようにしてください。リサイクルについては、廃棄物交換所にお問い合わせください。外側パッケージは紙のゴミとして処分できます。

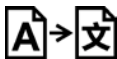
保管条件

温度、湿度、光は本製品の特性には影響を及ぼしません。

ここでの情報と推奨事項は、最先端の科学技術に基づいており、現時点での弊社の知識と経験の範囲内で、正しいとみなされる必要があります。以前のバージョンがある場合、上記のバージョンに置き換えられるものとします。



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123

LT – Naudojimo instrukcija Robur 400®

GAMINIO PAVADINIMAS	Robur 400®
APRAŠAS	NEM kobalto pagrindo dantų liejimo lydinys, skirtas modelio liejimo technikai, 5 tipas
MATMENYS	Ø 8 mm x 15 mm
TURINYS	1000 g

CHEMINĖ SUDĖTIS (tipinės vertės)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TIPINIAI TECHNINIAI DUOMENYS

Po liejimo

Plastiškumo riba 0,2 %	590 MPa
Trūkstamasis pailgėjimas	4,0 %
Tempiamasis stipris	820 MPa
Elastingumo modulis	200 GPa
Tankis	8,3 g/cm³
Atsparumas korozijai	<200 µg/cm²/ 7d
Kietis	420 HV 10/30
Lydomosi diapazonas	1350 °C / 1400 °C

TAIKYTAS STANDARTAS	DIN EN ISO 22674 „ED GmbH“ yra sertifikuota pagal DIN EN ISO 13485
---------------------	--

Numatyta paskirtis
Robur 400® yra medicinos priemonė, skirta lietiems daliniams dantų protezams gaminti.

Tik profesionaliems naudotojams (dantų technikams, odontologams)

Numatytoji pacientų grupė yra žmonės, kurių žandikauliai yra iš dalies arba visiškai be dantų.

Indikacija
Išimamų restauracijų modelių liejinams gaminti.

Kontraindikacija
Žinoma alerginė reakcija į bet kurią sudedamąją medžiagą.

Konstravimas
Konstruoti reikia ant išlajos modelio, laikantis standartinį dalinių dantų protezų konstravimo taisyklių. Modeliavimui reikia naudoti vašką, kuris sudega be likučių.

Liejimo kanalų konstravimas
Liejimo kanalai turi būti 3,5 mm skersmens ir 20–30 mm ilgio. Dideliuose plotuose turi papildomai būti lydalo rezervuaras (ø 5 mm). Liejimo piltuvai turi būti 4 mm virš aukščiausio dalinio dantų protezo vaško konstrukcijos taško.

Lydymas ir liejimas
Robur 400® reikia lydyti keraminiame tiglyje. Nenaudokite grafitinių tiglių ir fluso! Stenkitės lydalo neperkaitinti. Kelis kartus neliekit dugne likusio lydalo. Cheminės ir fizinės savybės gali būti garantuojamos tik naujai medžiagai. Lydymas atvira liepsna (acetilenas / deguonis) ir indukcinis lydymas: kai tik cilindrai išsilydo ir nuo išsilydžiusio metalo dingsta taip vadinamas šešėlis, pradėkite lieti, kol oksido plėvelė dar nepradeda plyšinėti. **Maksimali liejimo temperatūra: 1490 °C.** Mufelio išankstinio pakaitinimo temperatūra yra apie 950 °C.

Išėmimas iš išlajos
Leiskite mufeliui atvėsti iki patalpų temperatūros (apie 20 °C), neušinkite vandeniu. Atvėsusį mufelį įdėkite į vandenį, kad išimant iš išlajos nesusidarytų dulkių. Nusmėliuokite paviršių 250 µm aliuminio oksidu 3–4 bar slėgiu. Nuvalykite dalinio dantų protezo pagrindą gariniu valytuvu.

Išdirbimas
Karkasą galima išdirbti standartinėmis kietmetalio frezomis arba aliuminio oksido akmenimis ir gumomis, stengiantis išgauti sklandžius perėjimus.

Litavimas / lazerinis suvirinimas
Robur 400® galima lituoti su visais tinkamais lydmetaliais. Robur 400® dalių negalima lituoti su aukso arba paladžio lydmetaliais. Robur 400® taip pat gali būti puikiai virinamas lazeriu.

Apdorojimo sąlygos / sauga
Metalų dulksės kenkia sveikatai. Šlifuojami ir apdorodami smėliapūte naudokite dulkių nusiurbimą ir respiratorių su filtru FFP3 pagal DIN EN 149.

Liekamoji rizika ir šalutiniai poveikiai
Jei gamybos procese laikomasi instrukcijų, nesuderinamumas su netauriųjų metalų lydiniais yra ypatingai retas. Esant žinomai alergijai šio lydinio sudedamosioms dalims, lydinio saugumo sumetimais naudoti negalima. Išskirtiniais atvejais buvo pranešta apie elektrochemiškai sukeltą vietinį dirginimą. Naudojant skirtingų grupių lydinius, gali atsirasti galvaninių efektų. Informuokite savo odontologą apie liekamąją riziką ir šalutinius poveikius. Apie visus rimtus incidentus, susijusius su gaminiu, reikia pranešti gamintojui ir atitinkamos šalies kompetentingai institucijai.

Dantų protezo dezinfekavimas prieš įdėjimą
Prieš dedant dantų technikos laboratorijos gaminius į paciento burną, juos reikia dezinfekuoti panardinant arba nupurškiant, o po to nuskalauti po tekančiu vandeniu.

Vienkartinis naudojimas
Cheminės ir fizinės savybės gali būti garantuojamos tik naujai medžiagai.

Atliekų tvarkymo instrukcijos
Metalų likučius ir dulkes utilizuokite aplinką tausojančiu būdu. Saugokite, kad šiukšlės nepatektų į gruntinius vandenis, vandenį arba kanalizacijos sistemą. Dėl perdavimo kreipkitės į atliekų biržą. Išorinę pakuotę galima mesti prie popieriaus atliekų.

Laikymo sąlygos
Temperatūra, drėgnis ir šviesa gaminių savybėms įtakos neturi.

Mūsų informacija ir rekomendacijos yra pagrįstos naujausią mokslo ir technologijų lygį ir mūsų šios dienos žiniomis ir patirtimi yra laikomos teisingomis. Čia pateikta versija pakeičia visas ankstesnes versijas.

LV - Lietošanas pamācība Robur 400®

IZSTRĀDĀJUMA NOSAUKUMS	Robur 400®
APRAKSTS	NEM uz kobalta bāzes izgatavots zobu liešanas sakausējums modeļu liešanas tehnikai, 5. tips
IZMĒRI	Ø 8 mm x 15 mm
SATURS	1000 g

ĶĪMISKAIS SASTĀVS (tipiskās vērtības)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TIPISKI TEHNISKIE DATI

Pēc sakausējuma liešanas

Produkcijas stiprums 0,2%	590 MPa
Pagarinājums	4,0 %
Stiepes izturība	820 MPa
E-modulis	200 GPa
Bļivums	8,3 g / cm³
Izturība pret koroziju	< 200 µg / cm² / 7d
Cietība	420 HV 10/30
Kušanas diapazons	1350 °C / 1400 °C

PIEMĒROTAIS STANDARTS

DIN EN ISO 22674
ED GmbH ir sertificēts saskaņā ar
DIN EN ISO 13485

Paredzētais lietojuma mērķis
Robur 400® ir medicīniska ierīce lietu daļēju protēžu izgatavošanai.

Tikai profesionālam lietotājam (zobu tehniķim, zobārstam).

Paredzētajā pacientu grupā paredzētas personas ar daļējiem vai bezzobainiem žokļiem.

Indikācija
Modeļu sakausējuma liešanas darbu izgatavošanai ņemamām restaurācijām.

Kontrindikācija
Ja ir zināmas alerģiskas reakcijas pret kādu no sastāvdaļām.

Dizains
Dizains ir jāveido uz investīciju modeļa, ņemot vērā daļēju protēžu dizaina standarta noteikumus. Modelēšana jāveic ar vasku, kas aizdegas, neatstājot atlikumus.

Lietņa dizains
Lietņu diametram jābūt 3,5 mm un garumam 20-30 mm. Masīvās vietās papildus jābūt kausējuma rezervuāram (ø 5 mm). Liešanas tvertnei jāatrodas 4 mm virs daļējas protēžu vaska konstrukcijas augstākā punkta.

Kausēšana un liešana
Robur 400® jākausē keramiskā tīģelī. Lūdzu, neizmantojiet grafitā tīģelus un bez plūsmas! Izvairieties no kausējuma pārkaršanas. Novērsiet vairākkārtēju kūstošu dibenu izliešanu. Ķīmiskās un mehāniskās īpašības var garantēt tikai jaunam materiālam. Kausēšana ar atklātu liesmu (acetilēns / skābeklis) un induktīvā kausēšana: Kad cilindri ir izkusuši un pāri izkausētajam metālam krīt tā sauktā "ēna", pirms oksīda apvalks sāk šķelties, sāciet liešanu. **Maksimālā temperatūra liešanai: 1490 °C.** Mufeļa priekškaršēšanas temperatūra ir apm. 950°C..

Nodalīšana
Ļaujiet mufelim atdzist līdz istabas temperatūrai (apm. 20°C), nedzēsiet ar ūdeni. Ielieciet atdzesēto mufeli ūdenī, lai ņemšanas laikā izvairītos no putekļu rašanās. Apstrādājiet virsmu ar smilšu strūklu ar 250 µm alumīnija oksīdu ar 3-4 bāru spiedienu. Notīriet daļēju protēžu pamatni ar tvaika tīrītāju.

Izstrāde
Karkasu var izstrādāt ar standarta karbīda griezējiem vai alumīnija oksīda akmeņiem un gumijām, meklējiet gludas pārejas.

Lodēšana / Lāzermetināšana
Robur 400® var lodēt ar visu piemēroto lodmetālu. Robur 400® daļas nedrīkst lodēt ar zelta vai pallādija lodmetālu. Robur 400® ir ideāli piemērots arī lāzermetināšanai.

Lietošanas nosacījumi / Drošība
Metāla putekļi ir kaitīgi veselībai. Lietojiet slīpēšanai un smilšu strūklu putekļu nosūkšanai un respiratoru ar filtru FFP3 - DIN EN 149.

Atlikušie riski un blakusparādības
Ja izgatavošanas procesā tiek ievēroti norādījumi, nesaderība ar nedārgakmeņu zobārstniecības sakausējumiem ir ārkārtīgi reti sastopama. Ja ir pierādīta alerģija pret šī sakausējuma sastāvdaļu, sakausējumu nedrīkst izmantot drošības apsvērumu dēļ. Iznēmuma gadījumos ziņots par elektrokīmiski izraisītiem lokāliem kairinājumiem. Ja tiek izmantotas dažādas sakausējumu grupas, var rasties galvaniska iedarbība. Lūdzu, informējiet savu zobārstu par atlikušajiem riskiem un blakusparādībām. Par visiem nopietniem negadījumiem, kas saistīti ar izstrādājumu, ir jāziņo ražotājam un kompetentajai iestādei valstī, kurai piešķirta atļauja.

Zobu protēzes dezinfekcija pirms ievietošanas
Zobārstniecības laboratorijas sagataves pirms ievietošanas pacienta mutes dobumā ir jāpakļauj iegremdēšanai vai dezinfekcijai ar aerosolu un pēc tam jānoskalo zem tekoša ūdens.

Vienreizējai lietošanai
Ķīmiskās un mehāniskās īpašības var garantēt tikai jaunam materiālam.

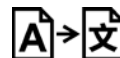
Utilizācijas instrukcijas
Lūdzu, utilizējiet metāla atlikumus un putekļus videi draudzīgā veidā. Neļaujiet atkritumiem iekļūt gruntsūdeņos, ūdens vai kanalizācijas sistēmās. Sazinieties ar atkritumu apmaiņas dienestu par pārstrādi. Ārējo iepakojumu var izmest papīra atkritumos.

Uzglabāšanas apstākļi
Temperatūra, mitrums vai gaisma neietekmē izstrādājuma īpašības.

Mūsu informācija un ieteikumi ir balstīti uz jaunākajiem zinātnes un tehnikas sasniegumiem, un tie šajā dienā ir jāuzskata par pareiziem, cik mums ir zināms un pēc mūsu pieredzes. Iepriekš minētā versija aizstāj visas iepriekšējās versijas



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as
0123

NL - Gebruiksaanwijzing Robur 400®

PRODUCTNAAM	Robur 400®
BESCHRIJVING	NEM-kobaltlegering voor modelgieten, type 5
AFMETINGEN	Ø 8 mm x 15 mm
INHOUD	1000 g
CHEMISCHE SAMENSTELLING (kenmerkende waarden)	

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

KENMERKENDE TECHNISCHE GEGEVENS

Na het gieten

Vloeisterkte 0,2%	590 MPa
Rek	4,0 %
Treksterkte	820 MPa
Elasticiteitsmodulus	200 GPa
Dichtheid	8,3 g/cm ³
Corrosieweerstand	< 200 µg/cm ² / 7d
Hardheid	420 HV 10/30
Smelttraject	1350 °C-1400 °C

TOEGEPASTE NORM	DIN EN ISO 22674 ED GmbH is gecertificeerd volgens DIN EN ISO 1348
-----------------	--

Beoogd gebruik
Robur 400® is een medisch hulpmiddel voor de vervaardiging van gegoten gedeeltelijke gebitsprothesen.

Uitsluitend voor beroepsgebruikers (tandtechnicus, tandarts)

De beoogde patiëntengroep bestaat uit personen met gedeeltelijk of volledig edentate kaken.

Indicatie
Voor de productie van modelgietwerken voor uitneembare restauraties.

Contra-indicatie
Bij een bekende allergische reactie op een of meer van de bestanddelen.

Ontwerp
Het ontwerp moet worden vervaardigd op een wasmodel, met inachtneming van de standaardregels voor het ontwerp van gedeeltelijke gebitsprothesen. Het modelwerk moet worden uitgevoerd met was die wegbrandt zonder resten achter te laten.

Ontwerp gietlopen
De gietlopen moeten een diameter van 3,5 mm hebben met een lengte van 20-30 mm. Massieve gebieden moeten daarnaast een smeltreservoir hebben (Ø 5 mm). De giettrechter moet zich 4 mm boven het hoogste punt van het wasmodel voor de gedeeltelijke gebitsprothese bevinden.

Smelten en gieten
Robur 400® moet worden gesmolten in een keramische smeltkroes. Gebruik geen smeltkroezen van grafiet en geen flux. Vermijd oververhitting van de smelt. Vermijd meermaals gieten van smeltresten. De chemische en mechanische eigenschappen kunnen alleen worden gegarandeerd voor nieuw materiaal. Smelten met open vuur (acetyleen/zuurstof) en inductief smelten: wanneer de cilinders eenmaal gesmolten zijn en er een zogenaamde schaduw over het gesmolten metaal valt, begint u met het gieten voordat de oxidehuid begint te breken. **Maximumtemperatuur voor het gieten: 1490 °C**. De voorverwarmingstemperatuur van de moffel bedraagt ca. 950 °C.

Uitbedden
Laat de moffel afkoelen tot kamertemperatuur (ca. 20 °C). Niet afschrikken met water. Plaats de afgekoelde moffel in water om te voorkomen dat er stof vrijkomt bij het uitbedden. Zandstraal het oppervlak met 250 µm aluminiumoxide bij 3-4 bar. Reinig de basis voor de gedeeltelijke gebitsprothese met een stoomreiniger.

Afwerking
Het framework kan worden afgewerkt met standaard hardmetalen snijgereedschappen of stenen en wrijvers van aluminiumoxide. Probeer gladde overgangen te verkrijgen.

Solderen/laserlassen
Robur 400® kan worden gesoldeerd met elke geschikte soldeer. Robur 400® onderdelen mogen niet worden gesoldeerd met goud- of palladiumsoldeer. Robur 400® is ook ideaal voor laserlassen.

Hanteringsvoorwaarden/veiligheid
Metaalstof is schadelijk voor de gezondheid. Gebruik tijdens het slijpen en zandstralen stofafzuigapparatuur en een ademhalingstoestel met filter conform FFP3 - DIN EN 149.

Restrisico's en bijwerkingen
Als de instructies in acht worden genomen tijdens de productieprocessen, zijn incompatibiliteiten met niet-edelmetaallegeringen uiterst zeldzaam. Bij een aangetoonde allergie voor een bestanddeel van deze legering mag de legering niet worden gebruikt, met het oog op de veiligheid. In uitzonderlijke gevallen is elektrochemisch opgewekte plaatselijke irritatie gemeld. Bij gebruik van verschillende legeringsgroepen kunnen er galvanische effecten optreden. Stel uw tandarts op de hoogte van de restrisico's en bijwerkingen. Elk ernstig incident waarbij het product betrokken is, moet worden gemeld aan de fabrikant en de bevoegde autoriteit in het betreffende land.

Desinfectie van de gebitsprothese vóór het plaatsen
Werkstukken uit het tandheelkundig laboratorium moeten vóór plaatsing in de mondholt van de patiënt desinfectie door onderdompeling of besproeiing ondergaan en vervolgens worden afgespoeld met stromend water.

Voor eenmalig gebruik
De chemische en mechanische eigenschappen kunnen alleen worden gegarandeerd voor nieuw materiaal.

Afvoerinstructies
Voer metaalresten en -stof op milieuvriendelijke wijze af. Laat afval niet terechtkomen in grondwater, oppervlaktewater of rioleringsstelsels. Wend u tot afvalverwerkingsbedrijven voor recycling. De buitenverpakking kan als papierafval worden afgevoerd.

Opslagomstandigheden
Temperatuur, vocht en licht hebben geen effect op de producteigenschappen.

Onze informatie en aanbevelingen zijn gebaseerd op de stand der wetenschap en techniek en moeten als juist worden beschouwd naar ons beste weten en volgens onze ervaring op dit moment. De bovenstaande versie vervangt alle eerdere versies.

SK – Návod na použitie zliatiny Robur 400®

NÁZOV VÝROBKURobur 400®

OPIS

Zubná odlievacia zliatina na báze kobaltu NEM na modelovú techniku odlievania, typ 5

ROZMER

Ø 8 mm × 15 mm

OBSAH

1000 g

CHEMICKÉ ZLOŽENIE (typické hodnoty)

% Co	% Cr	% Mo	% Si / C / Fe / Mn / W
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TYPICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

Po odliatí

Medza klzu 0,2 %	590 MPa
Elongácia	4,0 %
Pevnosť v ťahu	820 MPa
Youngov modul	200 GPa
Hustota	8,3 g/cm³
Odolnosť proti korózii	< 200 µg/cm² / 7d
Tvrdosť	420 HV 10/30
Interval topenia	1350 °C/1400 °C

APLIKOVANÁ NORMA

DIN EN ISO 22674

Spoločnosť ED GmbH je certifikovaná podľa normy

DIN EN ISO 13485

Účel určenia
Robur 400® je zdravotnícka pomôcka na výrobu liatych čiastočných zubných náhrad.

Len pre profesionálnych používateľov (zubný technik, zubný lekár).

Cieľovou skupinou pacientov sú osoby s čeľusťami so zvyškami chrupu alebo úplne bez zubov.

Indikácia
Na výrobu modelových odliatkov pre snímateľné náhrady.

Kontraindikácie
Známe alergické reakcie na niektorú zo zložiek.

Návrh
Návrh musí byť vyhotovený na základe formového modelu s ohľadom na štandardné pravidlá pre návrhy čiastočných zubných náhrad. Modeláciu je potrebné vykonávať pomocou vosku, ktorý horí bez zvyškov.

Tvar vtokov
Priemer vtokov by mal byť 3,5 mm a dĺžka 20 až 30 mm. Masívne plochy by mali mať navyše zásobník na taveninu (Ø 5 mm). Násypka na odlievací materiál má byť 4 mm nad najvyšším bodom voskovej konštrukcie čiastočnej zubnej náhrady.

Tavenie a odlievanie
Zliatina Robur 400® sa má taviť v keramickom tégliku. Nepoužívajte grafitové tégliky a žiadne tavidlo! Zabráňte prehriatiu taveniny. Zvyšky taveniny netavte viackrát. Chemické a mechanické vlastnosti možno zaručiť len pri novom materiáli. Tavenie otvoreným plameňom (acetylén/kyslík) a indukčné tavenie: Keď sú valce roztavené a na roztavenom kove sa vytvorí takzvaný tieň, skôr ako sa začne trhať oxidová vrstva, začnite odlievať. **Maximálna teplota pri odlievaní: 1490 °C.** Teplota predhrievania muflы je približne 950 °C.

Odformovanie
Nechajte muflu vychladnúť na teplotu miestnosti (cca 20 °C). Nechladte vodou. Vychladnutú muflu vložte do vody, aby sa predišlo tvorbe prachu počas odformovania. Povrch opieskujte 250 µm frakciou oxidu hlinitého pri tlaku 3 až 4 bar. Bázu čiastočnej zubnej náhrady vyčistite parným čističom.

Opracovanie
Konštrukciu možno opracovať štandardnými karbidovými frézami alebo kameňmi z oxidu hlinitého a gumami. Snažte sa vyhladiť prechody.

Spájkovanie/laserové zváranie
Zliatinu Robur 400® možno spájkovať všetkými vhodnými spájkami. Diely zo zliatiny Robur 400® sa nemajú spájkovať zlatou ani paládiovou spájkou. Zliatina Robur 400® je ideálna aj na zváranie laserom.

Podmienky pri manipulácii/bezpečnosť
Kovový prach je zdraviu škodlivý. Pri brúsení a pieskovaní používajte odsávanie prachu a respirátor s filtrom FFP3 podľa normy DIN EN 149.

Zvyškové riziká a vedľajšie účinky
Ak sa počas výrobných procesov dodržiavajú pokyny, nekompatibility so zliatinami z iných ako vzácnych kovov sú veľmi zriedkavé. V prípade preukázanej alergie na niektorú zložku tejto zliatiny sa zliatina nesmie z bezpečnostných dôvodov používať. Vo výnimočných prípadoch boli hlásené elektrochemicky vyvolané lokálne podráždenia. Pri použití rôznych skupín zliatin môže dôjsť ku galvanickým efektom. Informujte svojho zubného lekára o zvyškových rizikách a vedľajších účinkoch. Každá závažná nehoda, ktorá sa týka výrobku, sa musí nahlásiť výrobcovi a príslušnému orgánu v danej krajine.

Dezinfekcia zubnej protézy pred jej vložením
Obrobky zo zubného laboratória sa musia pred vložením do ústnej dutiny pacienta dezinfikovať ponorením alebo postriekaním a potom sa musia opláchnuť pod tečúcou vodou.

Jednorazové použitie
Chemické a mechanické vlastnosti možno zaručiť len pri novom materiáli.

Pokyny v súvislosti s likvidáciou
Kovové zvyšky a prach likvidujte spôsobom šetrným k životnému prostrediu. Dbajte na to, aby sa odpad nedostal do podzemných vôd, vodovodných alebo kanalizačných systémov. V súvislosti s recykláciou sa obráťte na burzy odpadov. Vonkajší obal možno vyhodiť do papierového odpadu.

Podmienky skladovania
Teplota, vlhkosť ani svetlo nemajú vplyv na vlastnosti výrobku.

Naše informácie a odporúčania vychádzajú zo súčasného stavu vedy a techniky a treba ich považovať za správne podľa našich najlepších vedomostí a skúseností k tomuto dňu. Táto verzia nahrádza všetky predchádzajúce verzie

SL – Navodila za uporabo Robur 400®

IME IZDELKA

Robur 400®

OPIS

Zobozdravstvena zlitina na osnovi kobalta NEM za tehniko modelnega litja, tip 5

DIMENZIJA

Ø 8 mm x 15 mm

VSEBINA

1000 g

KEMIČNA SESTAVA (tipične vrednosti)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TIPIČNI TEHNIČNI PODATKI

Po ulivanju

Napetost tečenja 0,2 %

590 MPa

Raztezek

4,0 %

Natezna trdnost

820 MPa

Modul elastičnosti

200 GPa

Gostota

8,3 g/cm³

Odpornost proti koroziji

< 200 µg/cm² / 7d

Trdota

420 HV 10/30

Območje taljenja

1350 °C/1400 °C

UPORABLJENI STANDARD

DIN EN ISO 22674

**Družba ED GmbH je certificirana v skladu s standardom
DIN EN ISO 13485**

Predvideni namen

Izdelek **Robur 400®** je medicinski pripomoček, namenjen za izdelavo ulitih delnih protez.

Samo za poklicne uporabnike (zobozdravstvene tehnike, zobozdravnike).

Predvidena skupina pacientov vključuje osebe z brezzobimi ali delno brezzobimi čeljustmi.

Indikacija

Za izdelavo kalupov za ulivanje snemljivih restavracij.

Kontraindikacija

V primeru znanih alergijskih reakcij na katero koli sestavino.

Zasnova

Zasnova mora biti narejena na vložnem modelu z upoštevanjem standardnih pravil za oblikovanje delnih protez. Modeliranje je treba izvesti z voskom, ki ga je mogoče žgati brez puščanja ostankov.

Zasnova kanala za ulivanje

Kanali za ulivanje morajo imeti premer 3,5 mm in dolžino 20–30 mm. Masivna območja morajo dodatno imeti rezervoar za taljenje (ø 5 mm). Lijak za ulivanje mora biti 4 mm nad najvišjo točko zasnove iz voska za delno protezo.

Taljenje in ulivanje

Izdelek **Robur 400®** je treba taliti v keramičnem žarilnem lončku. Ne uporabljajte grafitnih žarilnih lončkov in talila! Taline ne pregrevajte. Ostankov talin ne talite ponovno. Kemične in mehanske lastnosti so zagotovljene samo z novim materialom. Taljenje z odprtim ognjem (acetilen/kisik) in induktivno taljenje: Ko so valji staljeni in čez staljeno kovino pade t.i. senca, preden začne pokati oksidna plast, začnite z ulivanjem. **Najvišja temperatura za ulivanje: 1490 °C.** Temperatura predgretja žarilne peči je pribl. 950 °C.

Odstranitev

Pustite, da se žarilna peč ohladi na sobno temperaturo (pribl. 20 °C), ne gasite z vodo. Ohlajeno žarilno peč postavite v vodo, da med odstranjevanjem ne nastaja prah. Površino peskajte z 250 µm aluminijevim oksidom in tlakom 3–4 barov. Očistite podlago za delno protezo s pamirnim čistilnikom.

Izdelava

Ogrodje je mogoče izdelati s standardnimi karbidnimi rezalniki ali kamni iz aluminijevega oksida in gumami, bodite pozorni na gladke prehode.

Spajkanje/lasersko varjenje

Izdelek **Robur 400®** se lahko spajka z vsemi primernimi spajkami. Delov izdelka **Robur 400®** ne smete spajkati s spajko iz zlata ali paladija. Izdelek **Robur 400®** je prav tako zelo primeren za lasersko varjenje.

Pogoji rokovanja/varnost

Kovinski prah je zdravju škodljiv. Med brušenjem in peskanjem odsesavajte prah in uporabite respirator s filtrom FFP3 – DIN EN 149.

Preostala tveganja in neželeni učinki

Če med postopkom izdelave upoštevate navodila, so neskladnosti z zobnimi zlitinami iz neplemenitih kovin izjemno redke. V primeru dokazane alergije na sestavino te zlitine se zlitina iz varnostnih razlogov ne sme uporabljati. V izjemnih primerih so poročali o elektrokemično sproženem lokalnem draženju. Kadar se uporabljajo različne skupine zlitin, lahko pride do galvanskih učinkov. Zobozdravnika seznajte s preostalimi tveganji in neželenimi učinki. O vsakem resnem zapletu, ki vključuje izdelek, je treba poročati proizvajalcu in pristojnemu organu v zadevni državi.

Razkuževanje zobne proteze pred vstavljanjem

Obdelovance iz zobozdravstvenega laboratorija je treba pred vstavitvijo v pacientovo ustno votlino razkužiti z namakanjem ali pršenjem in jih nato izprati pod tekočo vodo.

Enkratna uporaba

Kemične in mehanske lastnosti so zagotovljene samo z novim materialom.

Navodila za odstranjevanje

Kovinske ostanke in prah odstranite na okolju prijazen način. Odpadki ne smejo vstopiti v podtalnico, vodo ali kanalizacijo. Glede recikliranja se obrnite na izmenjevalnice odpadkov. Zunanjo ovojnino lahko odstranite med papirnate odpadke.

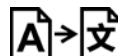
Pogoji shranjevanja

Temperatura, vlaga in svetloba nimajo vpliva na lastnosti izdelka.

Naše informacije in priporočila temeljijo na trenutnem stanju znanosti in tehnologije ter so po naši najboljši vednosti in izkušnjah na ta dan pravilni. Zgornja različica nadomešča vse predhodne različice.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123

TR - Kullanım Talimatı Robur 400®

ÜRÜN ADI

Robur 400®

AÇIKLAMA

Model döküm tekniği için NEM kobalt bazlı dental döküm alaşımı, tip 5

BOYUTLAR

Ø 8 mm x 15 mm

İÇERİK

1000 g

KİMYASAL BİLEŞİM (tipik değerler)

Co %	Cr %	Mo %	Si / C / Fe / Mn / W %
62,5	28,5	6,1	≤ 1,0

TİPİK TEKNİK VERİLER

Dökümden sonra

Akma dayanımı %0,2	590 MPa
Uzama	4,0 %
Çekme mukavemeti	820 MPa
E-modül	200 GPa
Yoğunluk	8,3 g /cm³
Korozyon direnci	< 200 µg /cm²/ 7d
Sertlik	420 HV 10/30
Erime aralığı	1350 °C / 1400 °C

UYGULANAN NORM

DIN EN ISO 22674
ED GmbH, DIN EN ISO 13485 uyarınca
sertifikalandırılmıştır

Kullanım amacı

Robur 400® döküm kısmı protezlerin üretiminde kullanılan bir tıbbi cihazdır.

Yalnız profesyonel kullanıcılar içindir (Dış Teknisyeni, Dış Hekimi).

Hedeflenen hasta grubu, çenede kısmi veya sıfır diş bulunan kişilerdir.

Endikasyon

Çıkarılabilir restorasyonlarda model döküm işlerinin üretimi içindir.

Kontrendikasyon

Bileşenlerden herhangi birine karşı bilinen alerjik reaksiyonlar durumunda.

Tasarım

Tasarım, kısmi protezler için standart tasarım kuralları dikkate alınarak bir yatırım modeli üzerinde yapılmalıdır. Modelleme, kalıntı bırakmadan yanan balmumu ile yapılmalıdır.

Döküm deliği tasarımı

Döküm deliklerinin çapı 3,5 mm ve uzunluğu 20-30 mm olmalıdır. Büyük alanlarda ek olarak bir eriyik haznesi (ø 5mm) bulunmalıdır. Döküm haznesi, kısmi protez mum tasarımının en yüksek noktasından 4 mm yukarıda olmalıdır.

Eritme ve döküm

Robur400®, seramik bir potada eritilmelidir. Lütfen grafit pota ve flux kullanmayın! Eriyiğin aşırı ısınmasını önleyin. Eriyen dipleri birden fazla dökümü önleyin. Kimyasal ve mekanik özellikler sadece yeni malzeme için garanti edilebilir. Açık alevle eritme (asetilen/oksijen) ve endüktif eritme: Silindirler eridikten ve erimiş metalin üzerine gölge düştükten sonra, oksit kabuğu ayrılmaya başlamadan önce, döküm işlemine başlayın. **Döküm için maksimum sıcaklık: 1490 °C.** Mufanın ön ısıtma sıcaklığı yaklaşık 950°C'dir.

Çıkarma

Mufayı oda sıcaklığına (yaklaşık 20°C) gelene dek soğumaya bırakın, su ile söndürmeyin. Çıkarma sırasında toz oluşumunu önlemek için soğutulmuş mufayı suya koyun. Yüze, 250 µm alüminyum oksit kullanarak 3-4 bar basınçla kumlama uygulayın. Kısmi protez tabanını bir buharlı temizleyici ile temizleyin.

Detaylandırma

Çerçeve, standart karbür kesiciler veya alüminyum oksit taşlar ve kauçuklarla detaylandırılabilir, yumuşak geçişlere odaklanın.

Lehimleme / Lazer kaynağı

Robur400® tüm uygun lehimlerle lehimlenebilir. Robur 400® parçaları altın veya paladyum lehim ile lehimlenmemelidir. Robur 400® lazer kaynağı için de idealdir.

Kullanım koşulları / Güvenlik

Metal tozu sağlığı zararlıdır. Taşlama ve kumlama sırasında FFP3 - DIN EN 149 filtreli toz emme ve solunum cihazı kullanın.

Rezidüel riskler ve yan etkiler

Üretim süreçleri sırasında talimatlara uyulduğu takdirde, değerli olmayan dental alaşımlarla uyumsuzluklar son derece nadirdir. Eğer bu alaşımın bir bileşenine karşı kanıtlanmış alerji varsa, güvenlik nedeniyle alaşım kullanılmamalıdır. İstisnai durumlarda, elektrokimyasal olarak meydana gelen lokal tahrişler bildirilmiştir. Farklı alaşım grupları kullanıldığında galvanik etkiler oluşabilir. Lütfen diş hekiminizi rezidüel riskler ve yan etkiler konusunda bilgilendirin. Ürünle ilgili herhangi bir ciddi olay üreticiye ve ilgili ülkedeki yetkili makama bildirilmelidir.

Yerleştirme öncesi diş protezinin dezenfeksiyonu

Diş laboratuvarından gelen parçalar, hastanın ağız boşluğuna yerleştirilmeden önce daldırma veya sprey dezenfeksiyonuna tabi tutulmalı ve ardından akan su altında durulanmalıdır.

Tek kullanımlık

Kimyasal ve mekanik özellikler sadece yeni malzeme için garanti edilebilir.

Bertaraf Talimatları

Lütfen metal kalıntılarını ve tozu çevreyi gözeterek bertaraf edin. Atıkların yeraltı suyunu, suya veya kanalizasyon sistemlerine girmesine izin vermeyin. Geri dönüşüm için atık borsalarıyla iletişime geçin. Dış ambalajlar kağıt atıklarla birlikte atılabilir.

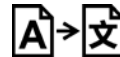
Saklama koşulları

Sıcaklık, nem veya ışığın ürün özellikleri üzerinde hiçbir etkisi yoktur.

Bilgilerimiz ve tavsiyelerimiz bilim ve teknolojiye en son gelişmelere dayanmaktadır ve o günkü bilgi ve deneyimlerimize göre doğru kabul edilmelidir. Yukarıdaki versiyon önceki versiyonların yerine geçer.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Würth am Main – GERMANY
Phone: +49 9372 9404-0 Fax: +49 9372 940429
E-Mail: info@eisenbacher.de Web: www.eisenbacher.de



Abroad Link
Castellana Business Center
C/Paseo de la Castellana 40, 8ª Planta
Madrid 28046, Spain



Stand / Status 01/2025 as

0123