

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 |



DE - Gebrauchsanweisung Robur 400®

PRODUKTNAME
PRODUCT NAME / NOM DU PRODUIT

Robur 400®

BEZEICHNUNG
DESCRIPTION / DESCRIPTIF

Nichtedelmetall-Dental-Modellgusslegierung auf Kobalt-Basis, Typ 5 /
NPM Cobalt-based dental casting alloy, type 5 / Alliage dentaire non précieux à couler à base
de Cobalt, de 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 % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

TYPISCHE TECHNISCHE DATEN
TYPICAL TECHNICAL DATA / LES VALEURS TYPIQUES

Im vergossenen Zustand

After casting / À l'état coulé

Dehngrenze 0,2 %

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

Bruchdehnung

Elongation / Allongement à la rupture

Zugfestigkeit

Tensile strength / Résistance à la traction

Elastizitätsmodul

E-module / Module d'élasticité

Dichte

Density / Densité

Korrosionsbeständigkeit

Corrosion resistance / Résistance à la corrosion

Härte

Hardness / Dureté

Schmelzbereich (Solidus/Liquidus)

Melting range / Point de fusion

590 MPa

4 %

820 MPa

200 GPa

8,3 g / cm³

< 200 µg / cm²

420 HV 10/30

1350 °C / 1400 °C

ANGEWANDTE NORMEN:
APPLIED NORM / NORME APPLIQUEE

DIN EN ISO 22674:2016

ED GmbH ist zertifiziert nach
ED GmbH is certified according to / ED GmbH est certifié selon

DIN EN ISO 13485:2021

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

- Alle Indikationen die nicht unter Indikation aufgeführt werden.

- 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 **Keramikschnelztiegel** 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 Vorwärmdtemperatur 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 Gummipolierern für CoCr bearbeitet. Auf weiche Übergänge achten und Materialüberlappungen vermeiden.

Löten / Laserschweißen

Robur 400® kann mit allen geeigneten Loten 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 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

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

- All indications not listed under Indication.
- 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

- Toutes les indications qui ne sont pas mentionnées sous 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 reculer 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 (acétylène / 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

Veillez 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 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

0123

CZ - Návod k použití Robur 400®

| | |
|----------------|--|
| NÁZEV PRODUKTU | Robur 400® |
| POPIS | NPM - dentální odlévací slitina na bázi kobaltu, typ 5 |
| ROZMĚRY | Ø 8 mm x 15 mm |
| OBSAH | 1000 g |

CHEMICKÉ SLOŽENÍ (typické hodnoty)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

TYPIKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE

Po odlití

| | |
|---|-------------------------------------|
| Mez průtažnosti 0,2 % | 590 MPa |
| Prodloužení | 4 % |
| Pevnost v tahu | 820 MPa |
| E-modul | 200 GPa |
| Hustota | 8,3 g / cm³ |
| Odolnost vůči korozi | < 200 µg / cm² |
| Tvrdoost | 420 HV 10/30 |
| Rozsah tání (pevná látka/kapalina) | 1350 °C / 1400 °C |

PŘÍSLUŠNÁ NORMA:

DIN EN ISO 22674:2016

Společnost ED GmbH je certifikována podle

DIN EN ISO 13485:2021

Účel použití

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

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

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

Indikace

K výrobě modelových odlévaných polotovarů pro odnímatelné náhrady.

Kontraindikace

- Všechny indikace neuvedené v části Indikace.
- 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). Licí 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 předehřevu 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 čistěčem.

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 odťah 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.

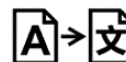
Skladovací podmínky

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.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

0123

EL - Οδηγίες χρήσης Robur 400®

| | |
|-----------------|---|
| ΟΝΟΜΑ ΠΡΟΪΟΝΤΟΣ | Robur 400® |
| ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ | Μη πολύτιμο οδοντιατρικό κράμα με βάση το κοβάλτιο για χύτευση, τύπου 5 |
| ΔΙΑΣΤΑΣΕΙΣ | Ø 8 mm x 15 mm |
| ΠΕΡΙΕΧΟΜΕΝΟ | 1000 g |

ΧΗΜΙΚΗ ΣΥΝΘΕΣΗ (Τυπικές τιμές)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

ΤΥΠΙΚΑ ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Μετά τη χύτευση

| | |
|--------------------------------|----------------------------|
| Όριο διαρροής 0,2 % | 590 MPa |
| Επιμήκυνση | 4 % |
| Αντοχή σε εφελκυσμό | 820 MPa |
| Μέτρο ελαστικότητας | 200 GPa |
| Πυκνότητα | 8,3 g / cm ³ |
| Αντοχή στη διάβρωση | < 200 µg / cm ² |
| Σκληρότητα | 420 HV 10/30 |
| Εύρος τήξης (Solidus/Liquidus) | 1350 °C / 1400 °C |

| | |
|-----------------------|--|
| ΕΦΑΡΜΟΖΟΜΕΝΟ ΠΡΟΤΥΠΟ: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | Η εταιρεία ED GmbH είναι πιστοποιημένη σύμφωνα με το |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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 μερικώς ή πλήρως οδοντωτές γνάθους.

Ένδειξη

Για την κατασκευή εκμαγιών για αφαιρούμενες αποκαταστάσεις.

Αντένδειξη

- Κάθε πληροφορία που δεν αναφέρεται στην ετικέτα.
- 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 κέρι 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 χροάνη χύτευσης πρέπει να βρίσκεται 4mm πάνω από το υψηλότερο σημείο του κέρνου μοντέλου μερικής οδοντοστοιχίας.

Τήξη και χύτευση

Το **Robur 400®** πρέπει να τηχθεί σε κεραμικό χωνευτήρι. 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 σπλιβτικά. 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 | MNP - Aleación para moldeado dental con cobalto, tipo 5 |
| DIMENSIONES | Ø 8 mm x 15 mm |
| CONTENIDO | 1000 g |

COMPOSICIÓN QUÍMICA (Valores característicos)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

DATOS TÉCNICOS CARACTERÍSTICOS

Tras el moldeado

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

| | |
|-----------------|---|
| NORMA APLICADA: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | ED GmbH está certificado de conformidad con |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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

- Todas las indicaciones que no figuran en el apartado Indicación.
- 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 moldeado

Robur 400® deberá fundirse en un crisol de cerámica. **No utilice crisoles de grafito ni fundentes.** Evite sobrecalentar el material fundido. Evite realizar varios moldeados 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 moldeado 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 moldeado: 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.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

HR - Upute za uporabu proizvoda Robur 400®

| | |
|-----------------|---|
| NAZIV PROIZVODA | Robur 400® |
| OPIS | Neplemenita dentalna legura za lijevanje tipa 5 na bazi kobalta |
| MJERE | Ø 8 mm x 15 mm |
| SADRŽAJ | 1000 g |

KEMIJSKI SASTAV (Tipične vrijednosti)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

TIPIČNI TEHNIČKI PODACI

Nakon lijevanja

| | |
|---|-------------------------------------|
| Otpornost na istezanje 0,2 % | 590 MPa |
| Produljivanje | 4 % |
| Vlačna čvrstoća | 820 MPa |
| Modul elastičnosti | 200 GPa |
| Gustoća | 8,3 g / cm³ |
| Otpornost na koroziju | < 200 µg / cm² |
| Otpornost na mrlje | da |
| Tvrdoća | 420 HV 10/30 |
| Raspon taljenja (krutine/tekućine) | 1350 °C / 1400 °C |

| | |
|---------------------------|--------------------------------------|
| PRIMIJEJENA NORMA: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | ED GmbH je certificiran prema |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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
- Sve indikacije koje nisu navedene pod indikacijama.
- 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 lijevnog 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 vošanog 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 šupljinu pacijenta, a zatim ih isprati pod tekućom vodom, obradke iz zubnog laboratorija potrebno je uroniti ili dezinficirati sprejem.

Jednokratna uporaba
Upotrijebljeni diskovi ne smiju se obradivati za daljnju uporabu kao medicinski proizvod.

Upute za odlaganje
Ostatke metala i prašinu odložite na ekološki prihvatljiv način. Otpad ne smije dospjeti u podzemnu vodu, vodotok ili kanalizacijski sustav. Razgovarajte s razmjernom 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.

HU - Használati útmutató a Robur 400® termékhez

| | |
|---------------|---|
| A TERMÉK NEVE | Robur 400® |
| LEÍRÁS | NPM - Kobaltalapú fogászati öntőfém ötvözet, 5-ös típus |
| MÉRETADATOK | Ø 8 mm x 15 mm |
| TARTALOM | 1000 g |

KÉMIAI ÖSSZETÉTEL

(Jellemző értékek)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

JELLEMZŐ MŰSZAKI ADATOK

Öntés után

| | |
|--|-------------------------------------|
| Folyáshatár (0,2 %) | 590 MPa |
| Megnyúlás | 4 % |
| Szakítószilárdság | 820 MPa |
| Rugalmassági modulus | 200 GPa |
| Sűrűség | 8,3 g / cm³ |
| Korrózióállóság | < 200 µg / cm² |
| Keménység | 420 HV 10/30 |
| Olvadáspont (szolidusz/likvidusz) | 1350 °C / 1400 °C |

| | |
|---------------------------|---|
| ALKALMAZOTT NORMA: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | Az ED GmbH eszerint van tanúsítva: |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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

- Minden olyan jelzés, amely nem szerepel a jelzés alatt.
- Valamelyik összetevővel szembeni ismert intolerancia esetén.

Kialakítás

A kialakítást a részleges műfogsoroknál/műfogagnál szokványos kialakítási szabályok figyelembevételével, beagyazási mintán kell végezni. A modellálást olyan viasszal célszerű végezni, amely nem hagy égésmaradékokat.

A beömlők [sprue] kialakítása

A beömlők átmérője jó esetben 3,5 mm, 20–30 mm hosszal. A masszív részeknek jobb, ha olvadéktárolójuk is van (Ø 5 mm). Az olvadékadagoló 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 folyósítószerke (folyasztószerke) 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 elkezdi szétválni, kezdje el az öntést. **Maximális hőmérséklet öntéshez: 1490 °C.** A tompa végső előmelegítési hőmérséklete kb. 950°C.

Kivétel [devesting]

Hagyja a tokot [muffle] 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-oxidral, 3-4 bar nyomással! Gőztisztítóval 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 forrasztóanyaggal forrasztható. A **Robur 400®** részeit nem ajánlott arany vagy palládium forrasztóanyaggal forrasztani. A **Robur 400®** lézerhegesztéshez is ideálisan megfelelő.

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 elektrokémiailag indukált, lokális irritációkat. Különböző ötvözetcsoporthoz alkalmazása esetén előfordulhatnak galvanikus hatások. Kérjük, az fennmaradó kockázatok és a mellékhatások tekintetében tájékozassa 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 hulladékbörgézekkel. A külső csomagolás a papír hulladékba dobható.

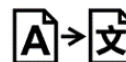
Tárolási feltételek

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 verzióknak a helyébe lép.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

0123

IT - Istruzioni per l'uso di Robur 400®

| | |
|-------------------|---|
| NOME DEL PRODOTTO | Robur 400® |
| DESCRIZIONE | Lega dentale NPM a base di cobalto per colate, tipo 5 |
| MISURE | Ø 8 mm x 15 mm |
| CONTENUTO | 1000 g |

COMPOSIZIONE CHIMICA (Valori tipici)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

DATI TECNICI TIPICI

Dopo la colata

| | |
|--|-------------------------------------|
| Carico di prova dello 0,2% | 590 MPa |
| Allungamento | 4 % |
| Resistenza alla trazione | 820 MPa |
| Modulo di elasticità | 200 GPa |
| Densità | 8,3 g / cm³ |
| Resistenza alla corrosione | < 200 µg / cm² |
| Durezza | 420 HV 10/30 |
| Punto di fusione (solido/liquido) | 1350 °C / 1400 °C |

| | |
|------------------------------|---|
| NORMA TIVA APPLICATA: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | ED GmbH è certificata secondo la norma |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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

- Tutte le indicazioni non elencate sotto Indicazione.
- 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. Sabbigare 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.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

0123

PL - Instrukcja stosowania stopu Robur 400®

| | |
|----------------|---|
| NAZWA PRODUKTU | Robur 400® |
| OPIS | NPM — kobaltowy stop do odlewów dentystycznych, typ 5 |
| WYMIARY | Ø 8 mm x 15 mm |
| TREŚĆ | 1000 g |

SKŁAD CHEMICZNY (Typowe wartości)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

TYPOWE DANE TECHNICZNE

Po odlewie

| | |
|--|-------------------------------------|
| Granica plastyczności 0,2% | 590 MPa |
| Wydłużenie | 4 % |
| Wytrzymałość na rozciąganie | 820 MPa |
| Moduł Younga | 200 GPa |
| Gęstość | 8,3 g / cm³ |
| Odporność na korozję | < 200 µg / cm² |
| Twardość | 420 HV 10/30 |
| Przedział topnienia (ciało stałe/ciecz) | 1350 °C / 1400 °C |

| | |
|-------------------------|--|
| STOSOWANA NORMA: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | Spółka ED GmbH uzyskała certyfikat zgodności z normą |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

Przeznaczenie

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

Produkt jest przeznaczony do 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

- Wszystkie wskazania niewymienione w punkcie Wskazania.
- 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**. Temperatura 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. Wypłukać 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 resztkowe 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.

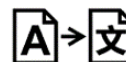
Warunki przechowywania

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 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

PT - Instruções de utilização do Robur 400®

| | |
|-----------------|---|
| NOME DO PRODUTO | Robur 400® |
| DESCRIÇÃO | NPM - liga de fundição dentária à base de cobalto, tipo 5 |
| DIMENSÕES | Ø 8 mm x 15 mm |
| CONTEÚDO | 1000 g |

COMPOSIÇÃO QUÍMICA (Valores típicos)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

DADOS TÉCNICOS TÍPICOS

Após a fundição

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

| | |
|------------------|-------------------------------------|
| NORMA APLICÁVEL: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | ED GmbH é certificado de acordo com |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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

- Todas as indicações não listadas em 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.

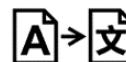
Condições de armazenamento

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.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

RO - Instrucțiune de utilizare Robur 400®

| | |
|----------------------|--|
| DENUMIREA PRODUSULUI | Robur 400® |
| DESCRIERE | Metal neprețios - aliaj pentru mulaj dentar pe bază de cobalt, tip 5 |
| DIMENSIUNI | Ø 8 mm x 15 mm |
| CONȚINUT | 1000 g |

COMPOZIȚIE CHIMICĂ (Valori tipice)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

DATE TEHNICE TIPICE

După mulaj

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

| | |
|------------------------|---|
| NORMĂ APLICATĂ: | DIN EN ISO 22674:2016 |
| | ED GmbH este certificată în conformitate cu |
| | DIN EN ISO 13485:2021 |

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

- Toate indicațiile care nu sunt enumerate la rubrica Indicații.
- În caz de intoleranță cunoscută la oricare dintre ingredientele.

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 cilindrul 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 introducerea

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 deșeuri pentru reciclare. Ambalajul exterior poate fi eliminat la deșeurile de hârtie.

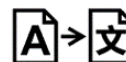
Condiții de depozitare

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.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

SE - Bruksanvisning för Robur 400®

| | |
|-------------|--|
| PRODUKTNAMN | Robur 400® |
| BESKRIVNING | NPM – koboltbaserad dental gjutlegering, typ 5 |
| MÅTT | Ø 8 mm x 15 mm |
| INNEHÅLL | 1000 g |

KEMISK SAMMANSÄTTNING

(Typiska värden)

| Co % | Cr % | Mo % | Fe % | W % | Mn % | C % | Si % |
|------|------|------|------|-----|------|-----|------|
| 62,5 | 28,5 | 6,1 | 0,7 | 0,6 | 0,55 | 0,5 | 0,45 |

TYPISKA TEKNISKA DATA

Efter gjutning

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

| | |
|---------------------|-------------------------------|
| TILLÄMPAD STANDARD: | EN ISO 22674:2016 |
| | ED GmbH är certifierat enligt |
| | EN ISO 13485:2021 |

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

- Alla indikationer som inte anges under Indikation.
- 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 grafitdegel 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: 1 480 °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.

Lödning/lasersvetsning

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

Hanteringsförfållanden/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 allvarlig 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.

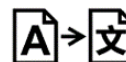
Förvaringsförfållanden

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.



Eisenbacher Dentalwaren ED GmbH
Dr.-Konrad-Wiegand-Str. 9 – 63939 Woerth am Main – GERMANY
Phone: +49 / 93 72 / 94 04 – 0 Fax: +49 / 93 72 / 94 04 – 29
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 07/2022 as

0123