stomdevice

girobond®nb

DE	Gebrauchsanweisung	3 - 18
EN	Instruction Manual	19 - 33
FR	Instructions d'utilisation	34 - 50
IT	Istruzioni per l'uso	51 - 67
ES	Instrucciones de uso	68 - 84

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование

- Original Gebrauchsanweisung -

DE

Inhaltsverzeichnis

Symbolerklärung 4

Allgemeine Sicherheitshinweise 6

Geeignetes Personal 6

Eigenschaften 7

Gewährleistung/Haftungsausschluss 9

Anwendung 10

Prozessschritte im zahntechnischen Labor 10

Prozessschritte in zahnärztlicher Praxis 16

Umweltschutz 18

Zubehör 18

Downloadinfos 18

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

DE

Symbolerklärung

Warnhinweise



Warnhinweise im Text werden mit einem Warndreieck gekennzeichnet und umrandet.



Bei Gefahren durch Strom wird das Ausrufezeichen im Warndreieck durch ein Blitzsymbol ersetzt.

Signalwörter am Beginn eines Warnhinweises kennzeichnen Art und Schwere der Folgen, falls die Maßnahmen zur Abwendung der Gefahr nicht befolgt werden.

_ **HINWEIS** bedeutet, dass Sachschäden auftreten können.
_ **VORSICHT** bedeutet, dass leichte bis mittelschwere Personenschäden auftreten können.
_ **WARNUNG** bedeutet, dass schwere Personenschäden auftreten können.
_ **GEFAHR** bedeutet, dass lebensgefährliche Personenschäden auftreten können.

Wichtige Informationen



Wichtige Informationen ohne Gefahren für Menschen oder Sachen werden mit dem nebenstehenden Symbol gekennzeichnet. Sie werden ebenfalls durch Linien umrandet.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

Weitere Symbole in der Anleitung

Symbol	Bedeutung
▷	Punkt einer Handlungsbeschreibung
–	Punkt einer Liste
•	Unterpunkt einer Handlungsbeschreibung oder einer Liste
[3]	Zahlen in eckigen Klammern beziehen sich auf Ortszahlen in Grafiken

Weitere Symbole am Produkt

Symbol	Bedeutung
MD	Medizinprodukt
UDI	Einmalige Produktkennung
REF	Artikelnummer
LOT	Chargencode
	Hersteller
	Gebrauchsanweisung beachten
	Herstellungsdatum
	Enthält gefährliche Substanzen

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

Allgemeine Sicherheitshinweise

VORSICHT:

Bei der Bearbeitung von Konstruktionen aus Girobond NB können Stäube entstehen, die zur mechanischen Reizung von Haut, Augen und Atemwege führen können.

- ▷ Immer für gute Belüftung oder einwandfreies Funktionieren der Absaugung am Arbeitsplatz sorgen.
- ▷ Bei der Verarbeitung persönliche Schutzkleidung (Staubschutzmaske, Schutzbrille, ...) verwenden.
- ▷ Weitere sicherheitsrelevante Hinweise dem Sicherheitsdatenblatt entnehmen.

HINWEIS:

Alle im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle sind dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

Geeignetes Personal

HINWEIS:

Das Produkt darf nur von professionell ausgebildeten Zahntechnikern verarbeitet werden.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

Eigenschaften

Zweckbestimmung

Dentale Aufbrennlegierung auf CoCrMo-Basis, Typ 4 gemäß ISO 22674 für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz (Kronen, Brücken und Modellguss). Keramisch verblendbar gemäß ISO 9693.

Produktbeschreibung

Girobond nb ist eine Aufbrennlegierung auf CoCrMo-Basis. Sie dient zur Herstellung von Gerüststrukturen für festsitzende und herausnehmbare prothetische Restaurationen (z. B. Kronen, Brücken, Modellguss) mithilfe der Gusstechnik.

Girobond nb ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa und erfüllt die Anforderungen an eine Dentallegierung, Typ 4 gemäß ISO 22674 für festsitzenden und herausnehmbaren Zahnersatz.

Vorgesehene Patientengruppe

Geeignet für Patienten jeden Alters und jeden Geschlechts mit einem erkrankten oder defekten Kauapparat.

Klinischer Nutzen

_ Wiederherstellung fehlender Zahn- und Kauapparatanteile
_ Wiederherstellung der Kaufunktion und Ästhetik

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

Sicherheitsdatenblatt/Konformitätserklärung/SSCP

Das Sicherheitsdatenblatt und der SSCP der Produkte (nach Vorgaben der Medical Device Regulation (MDR)) können auf der Website von Amann Girrbach unter *Services > Downloads > Ergänzende Unterlagen* heruntergeladen werden. Die Konformitätserklärung der Produkte ist auf Anfrage beim Hersteller erhältlich.

Technische Daten

(ISO 22674, ISO 10271, ISO 10993-1)

	Einheit
Dehngrenze (Rp 0,2)	530 MPa
Zugfestigkeit (Rm)	760 MPa
E-Modul (E)	210 GPa
Bruchdehnung (A)	10 %
Vickershärte	310 HV10
Schmelzintervall	1370 °C (Solidus) - 1400 °C (Liquidus)
Gießtemperatur	1510 °C
Dichte	8,5 g/cm^3
Wärmeausdehnungskoeffizient (WAK) (25 - 500 °C)	14,6 x 10^{-6} K^{-1}
Farbe	silber
Oxidfarbe	grau-grün
Körperverträglichkeit	Korrosionsbeständigkeit nach ISO 10271 Biokompatibilität nach ISO 10993-1 Anlaufbeständigkeit nach ISO 22674

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Chemische Zusammensetzung in Massenprozent

Cobalt	Co	62,0
Chrom	Cr	25,0
Molybdän	Mo	5,0
Wolfram	W	5,0
Silizium	Si	1,2
weitere Elemente	Ce, Fe, Nb, N	< 1,0

Dieses Produkt ist „nickelfrei" was bedeutet, dass es weniger oder gleich 0,1 % (Massenanteil) an Ni entsprechend der Festlegung in ISO 22674 enthält.

Haltbarkeit

Haltbar 5 Jahre ab Herstelldatum.

Lagerung

▷ Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

Gewährleistung/Haftungsausschluss

Anwendungstechnische Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Zuge praktischer Anleitung erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtlinie gelten. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns daher Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

Anwendung

Indikationsbereich

_ Kronen
_ Brücken
_ Modellguss

Kontraindikation

Bei bekannten Unverträglichkeiten gegenüber den Bestandteilen.

Unerwünschte Nebenwirkungen/Restrisiken

_ mechanische Überbeanspruchung, wenn die materialspezifischen Mindestparameter nicht eingehalten werden (z. B. Abplatzen der Verblendkeramik, Gerüstfraktur, Dezementierung/Retentionsverlust)
_ biologische Unverträglichkeit (z. B. Kontaktdermatitis, Rötung, lichenoide Reaktionen, Stomatitis, Schwellungen)

Allergien gegen Bestandteile der Legierung sind möglich.

Prozessschritte im zahntechnischen Labor

Herstellung einer Krone/Brücke zur keramischen Verblendung

Modellation

▷ Käppchen tauchen; Wandstärke 0,3 – 0,5 mm.
▷ Über der Modellation eine gleichmäßige Keramikschicht von max. 2 mm anstreben.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Gusskanal-Anordnung

- ▷ Querbalken oder Ringkanal mit 5 mm Stärke verwenden.
- ▷ Eingusskanal mit Ø 3 mm × 2 mm Länge an höchster Stelle befestigen. Weiche Übergänge formen!

Einbetten

- ▷ Muffel auskleiden. Bei großen Muffeln (6-er und 9-er) zwei Lagen verwenden.
- ▷ Modellation zentrisch in der Muffel platzieren: Querbalken im Hitzezentrum mit gleichmäßigem Abstand zum Muffelrand.
- ▷ Einbettmassen nach Herstellerangaben verarbeiten. Empfohlene Einbettmasse – Giroinvest Super.

Vorwärmen

- ▷ Wachs austreiben.
- ▷ Aufheizrate nach den Angaben zur Verarbeitung der Einbettmassen wählen.
- ▷ Die Haltezeit bei Endtemperatur abhängig von der Muffelgröße wählen. Endtemperatur nach Herstellerangaben wählen (950 – 1050 °C).

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

DE

Gießen

(Gießtemperatur ca. 1510 °C, Schmelzintervall 1370 – 1400 °C)

Wenn die Tiegel im Ofen vorgewärmt werden, lässt sich der Schmelzvorgang verkürzen.

- ▷ Schmelztiegel nicht für andere Legierungen verwenden.
- ▷ Legierung nicht überhitzen.
- ▷ Zur Gewährleistung der Legierungseigenschaften und zur eindeutigen Chargenrückverfolgbarkeit nur Neumetall vergießen.

▷ Girobond NB-Gusswürfel in Keramik-Schmelztiegel legen (1 Würfel ~ 6 g).

Bei offenem Flammenguss:

▷ Brenngas-Sauerstoff-Verhältnis einstellen:
Propan-Sauerstoff ~0,7 : 1,4 bar
Azetylen-Sauerstoff ~0,7 : 0,7 bar

▷ Flamme während des Schmelzvorgangs nicht von der Legierung wegschwenken.

▷ Wenn der letzte Gusswürfel in der Schmelze zusammengeflossen ist, die Schmelze aufreißt und die Oberfläche spiegelt: sofort abziehen.

Bei Hochfrequenz-Gießmaschinen:

▷ Wenn der letzte Gusswürfel in die Schmelze eingesunken ist, die Schmelze aufreißt und die Oberfläche spiegelt: Gießvorgang auslösen.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Bei Vakuum-Druck-Gießgeräten:

▷ Legierung ohne Vakuum aufzuschmelzen.
Modellgussprogramm einstellen bzw. Vakuum abschalten oder so weit wie möglich reduzieren.

▷ Wenn der letzte Gusswürfel in der Schmelze zusammengeflossen ist, die Schmelze aufreißt und die Oberfläche spiegelt: Gießvorgang auslösen.

▷ Muffel nach dem Gießen langsam an der Luft abkühlen lassen.

Ausbetten/Ausarbeiten

▷ Abstrahlen mit Aluminiumoxid 110 – 250 µm.

▷ Gusskanäle mit Trennscheibe abtrennen.

▷ Gerüst mit Hartmetallfräse (kreuzverzahnt) ausarbeiten.

Metallbehandlung vor der Keramikverblendung

▷ Gerüst mit Feinstrahlgerät mit 110 – 250 µm reinem Aluminiumoxid bei 3 – 4 bar abstrahlen.

▷ Gerüst mit Arterienklemme greifen, nicht mehr mit den Fingern berühren.

▷ Gerüst mit Abdampfgerät abdampfen.

▷ Gegebenenfalls Oxidbrand zur Oberflächenkontrolle bei 1040 °C mit 1 – 2 min Haltezeit durchführen. Danach wiederum gründlich abstrahlen (siehe oben).

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

HINWEIS:

Schäden am Gerüst durch unsachgemäße Handhabung!

- ▷ Gerüst **nicht** mit Pressluft trocken blasen (Öl, Schmutz).
- ▷ Gerüst **nicht** in Flusssäure legen

Keramische Verblendung

▷ Herstellerangaben zur verwendeten Keramik beachten.

Finish

▷ Metallränder mit Silikon-Polierer auf Hochglanz bringen. Dabei Hitzeentwicklung vermeiden.

Herstellung einer Modellgussarbeit

Anstifttechnik

▷ Die massivsten Modellationsbereiche mit Gusskanälen versorgen.

Einbettung

▷ Phosphatgebundene Modellguss-Einbettmasse nach Herstellerangaben verarbeiten.

Vorwärmen

- ▷ Wachs austreiben.
- ▷ Aufheizrate nach den Angaben zur Einbettmassenverarbeitung auswählen.
- ▷ Die Haltezeit bei Endtemperatur abhängig von der Muffelgröße wählen. Die Endtemperatur liegt bei 980 – 1050 °C.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Gießen

Wenn die Tiegel im Ofen vorgewärmt werden, lässt sich der Schmelzvorgang verkürzen.

- ▷ Schmelztiegel nicht für andere Legierungen verwenden.
- ▷ Legierung nicht überhitzen.
- ▷ Zur Gewährleistung der Legierungseigenschaften und zur eindeutigen Chargenrückverfolgbarkeit nur Neumetall vergießen.

Girobond NB lässt sich in allen für NEM-Legierungen geeigneten zahntechnischen Gießanlagen vergießen.

Bei Vakuum-Druck-Gießgeräten:

- ▷ Legierung ohne Vakuum vorschmelzen.
  Hierzu Modellgussprogramm einstellen bzw. Vakuum abschalten oder so weit wie möglich reduzieren.

▷ Gusszylinder in Keramik-Schmelztiegel (1 Würfel ~ 6 g) legen.
▷ Wenn der letzte Gusszylinder in der Schmelze zusammengeflossen ist und die Schmelze aufreißt, sofort abziehen.
▷ Muffel nach dem Gießen langsam an der Luft abkühlen lassen.

Ausbetten/Ausarbeiten

▷ Gerüst mit Aluminiumoxid 110 – 250 µm abstrahlen.
▷ Kritische, grazile Bereiche mit Aluminiumoxid 50 µm abstrahlen.
▷ Gusskanäle mit Trennscheibe abtrennen.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

▷ Gerüst mit Hartmetallfräse (kreuzverzahnt) oder keramisch gebundenen Steinen ausarbeiten.
▷ Gerüst polieren.

Laserschweißen

▷ Die zu schweißende Stelle abstrahlen (110 – 250 µm Aluminiumoxid) und reinigen.
▷ Verbindungsstelle in Form einer modifizierten X-Naht präparieren.
▷ Als Zulegmaterial Laser-Schweißdraht-CoCr verwenden.

Nach dem Verschweißen kann das Werkstück keramisch verblendet werden.

Löten

▷ Vor dem Verblenden: mit CoCrMo-Lot und zugehörigem Flussmittel löten.
▷ Nach dem Verblenden: im Ofen (bei 860 °C) mit Weißgold (WGL)-Lot und zugehörigem Flussmittel löten.

Prozessschritte in zahnärztlicher Praxis

Befestigung

Aufgrund der hohen Festigkeit und Stabilität der Gerüste ist in den meisten Fällen eine konventionelle Befestigung mit handelsüblichen Zementen möglich.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Nachbearbeitung beim Zahnarzt

Wenn der Zahnarzt beim Einsetzen der Arbeit in den Mund des Patienten einschleifen muss, müssen die Einheiten wiederum gut auf Hochglanz nachpoliert werden. Zum Einschleifen werden nur Diamantschleifer (Empfehlung: Körnung ca. 40 µm) empfohlen. Zum Polieren werden die Diamantpolierer empfohlen.

HINWEIS:

Wenn die Arbeiten nicht ausreichend poliert werden, kann durch Abrasion der Antagonist geschädigt werden!

Nachkontrolle beim Zahnarzt

Es wird dringend empfohlen, den Zahnersatz einmal jährlich im Munde des Patienten zu kontrollieren. Dabei ist der Restzahnbestand, die Antagonisten und das Weichgewebe mit zu betrachten. Ggf. müssen Korrekturmaßnahmen vorgenommen werden. Auch hier ist wiederum darauf zu achten, dass die Objekte anschließend auf Hochglanz poliert werden.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

DE

Umweltschutz

Verpackung

Bei der Verpackung ist der Hersteller an den länderspezifischen Verwertungssystemen beteiligt, die ein optimales Recycling gewährleisten.

Alle verwendeten Verpackungsmaterialien sind umweltverträglich und wiederverwertbar.

Entsorgung

Entsorgung des Inhalts und des Behälters gemäß den örtlichen, regionalen, nationalen und internationalen behördlichen Vorschriften.

Zubehör

Weitere Informationen zu produktspezifischem Zubehör befinden sich unter *www.amanngirrbach.com*.

Downloadinfos

Weitere Anleitungen befinden sich als Download unter *www.amanngirrbach.com/instruction-manuals*.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

- Translation of the original Operating Instructions -

EN

Table of Contents

Explanation of Symbols 20

General Safety Instructions 22

Suitable Personnel 22

Properties 23

Warranty/Exclusion of Liability 25

Application 26

Process steps in the dental laboratory 26

Process steps at the dentist's 32

Environmental Protection 33

Accessories 33

Download information 33

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Explanation of Symbols

Warning indications



Warning indications in the text are marked with a triangle and boxed.



In case of hazards through electricity, the exclamation mark in the warning triangle is substituted by a lightning bolt.

Signal words at the beginning of a warning indication specify the type and severity of the consequences, if the measures to avert the hazard are not adhered to.

_ **NOTE** means that property damage can occur.
_ **CAUTION** means that light to fairly serious personal injury can occur.
_ **WARNING** means that serious personal injury can occur.
_ **DANGER** means that life-threatening personal injury can occur.

Important information



Important information that do not lead to hazards for humans or to property damage are marked with the icon aside and are boxed.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Other symbols in the Manual

Symbol	Meaning
▷	Item of an operation description
–	Item of a list
•	Subitem of an operation description or a list
[3]	Numbers in square brackets refer to position numbers in graphics/figures

Other symbols on the product

Symbol	Meaning
MD	Medical device
UDI	Unique Device Identifier
REF	Catalog number
LOT	Batch code
	Manufacturer
	Consult instructions for use
	Date of manufacture
	Contains hazardous substances

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

General Safety Instructions

CAUTION:

When processing constructions made of Girobond NB, dusts can develop that may lead to mechanical irritation of the skin, eyes and respiratory tract.

- ▷ Always provide for good ventilation or proper functioning of the exhaust system at the workplace.
- ▷ When processing, wear personal protective equipment (dust protection mask, safety glasses/goggles, ...).
- ▷ Further safety-relevant information can be found in the safety data sheet.

NOTE:

Any serious incident that has occurred in relation to the device should be reported to the manufacturer and the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

Suitable Personnel

NOTE:

The product may only be used by professionally trained dental technicians.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Properties

Intended use

Dental melt-on alloy based on CoCrM, type 4 according to ISO 22674 for permanent and removable dentures (crowns, bridges and model casting). Suitable for ceramic veneering according to ISO 9693.

Product description

Girobond nb is a CoCrMo-based bonding alloy. It is used to fabricate framework structures for fixed and removable prosthetic restorations (e.g. crowns, bridges, model casting) using the casting technology.Girobond nb is a Class IIa medical product and meets the requirements of a Type 4 dental alloy according to ISO 22674 for permanent and removable dentures.

Intended patient group

Suitable for patients of any age and gender with a diseased or defective masticatory apparatus.

Clinical benefit

_ Restoration of missing tooth and masticatory apparatus portions
_ Restoration of chewing function and aesthetics

Safety data sheet/Declaration of conformity/SSCP

The safety data sheet and the SSCP of the products (according to the requirements of the Medical Device Regulation (MDR)) can be downloaded from the Amann Girrbach website under *Services > Downloads > Additional documents*. The declaration of conformity of the products are available upon request from the manufacturer.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Technical data

(ISO 22674, ISO 10271, ISO 10993-1)

	Unit
Proof stress (Rp 0.2)	530 MPa
Tensile strength (Rm)	760 MPa
E-module (E)	210 GPa
Ductile yield (A)	10 %
Vickers hardness	310 HV10
Melting range	1370 °C (solidus) – 1400 °C (liquidus)
Casting temperature	1510 °C
Density	8.5 g/cm^3
Thermal expansion coefficient (CTE) (25 – 500 °C)	14.6 x 10^{-6} K^{-1}
Colour	Silver
Oxidation colour	Grey-green
Body-compatibility	Corrosion resistance according to ISO 10271 Biocompatibility according to ISO 10993-1 Tarnish resistance according to ISO 22674

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Chemical composition in percent by mass

Cobalt	Co	62.0
Chromium	Cr	25.0
Molybdenum	Mo	5.0
Tungsten	W	5.0
Silicon	Si	1.2
Further elements	Ce, Fe, Nb, N	<1.0

This product is "nickel-free", which means that it contains less than or equal to 0.1 % (mass percentage) of Ni as defined in ISO 22674.

Shelf life

Shelf life 5 years from date of manufacture.

Storage

▷ Store at room temperature in a dry location.

Warranty/Exclusion of Liability

Application-technical recommendations, whether given orally, in writing or in the course of practical training, are based on our own experience and testing, and can therefore only apply as a guideline. Our products are subject to continuous further development. Subject to changes in design and composition.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Application

Indication range

_ Crowns
_ Bridges
_ Model casting

Contraindication

In the case of known intolerances with the ingredients.

Undesirable side effects/residual risks

_ Mechanical overstressing, if material-specific minimum parameters are not observed (e.g. chipping of the veneering ceramics, fracture of the framework, decementation/retention loss)
_ Biological intolerance (e.g. contact dermatitis, redness, lichenoid reactions, stomatitis and swelling).

Allergies to alloy components are possible.

Process steps in the dental laboratory

Production of a crown/bridge for ceramic veneering

Modelling

▷ Cap dipping; wall thickness 0.3 - 0.5 mm.
▷ Aim for an even ceramic layer of max. 2 mm above the modelling.

Casting-channel (sprue) arrangement

▷ Use cross beam or ring channel with 5 mm thickness.
▷ Fasten sprue channel with Ø 3 mm × 2 mm length at the highest point. Form soft transitions!

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Investment

▷ Line out investment ring. For large investment rings (size 6 and 9), use two layers.

▷ Position modelling (wax-up) centred in the investment ring: Place cross beam in the heat centre with even distance to rim of investment ring.

▷ Process investment material according to manufacturer's specifications. Recommended investment material – Giroinvest Super.

Preheating

▷ Expel wax.

▷ Select heating rate according to specifications for processing of the investment materials.

▷ Select the dwell time at final temperature depending on the size of the investment ring. Select final temperature according to manufacturer's specifications (950 - 1050 °C).

Casting (Casting temperature approx. 1510 °C, melting interval 1370 – 1400 °C)

> When the melting pots are preheated in the furnace, the melting process can be shortened.
>
> ▷ Do not use melting pots for other alloys.
>
> ▷ Do not overheat alloy.
>
> ▷ Only cast new metal to ensure alloy properties and for clear batch traceability.

▷ Place Girobond NB casting cubes in a ceramic melting pot (1 cube ~ 6 g).

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

For open flame casting:

▷ Adjust fuel gas/oxygen ratio:
Propane-oxygen ~0.7 : 1.4 bar
Acetylene-oxygen ~0.7 : 0.7 bar

▷ Do not move flame away from the alloy during the melting process.

▷ When the last casting cube has joined the molten material and the molten material tears apart and the surface is glossy: draw off immediately.

For high-frequency casting machines:

▷ When the last casting cube has joined the molten material and the molten material tears apart and the surface is glossy: Initiate casting process.

For vacuum pressure-casting machines:

▷ Melt-up alloy without vacuum.
Set the model casting program and switch off the vacuum or reduce it as far as possible.

▷ When the last casting cube has joined the molten material and the molten material tears apart and the surface is glossy: Initiate casting process.

▷ After the casting, allow the investment ring to slowly cool in the air.

Divesting / Finishing

▷ Blast off with 110 – 250 µm aluminium oxide.

▷ Cut off the casting channels with a cutting disc.

▷ Rework the frame using a cross-toothed carbide cutter.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Metal treatment before ceramic veneering

▷ Blast off the frame with a fine-blasting unit using pure 110 – 250 µm aluminium oxide at a pressure of 3 – 4 bar.
▷ Grasp the frame with artery forceps; do not touch with fingers.
▷ Steam off frame with steam cleaner.
▷ If necessary, carry out oxide firing for surface inspection at 1040 with 1 – 2 min holding time. Afterwards, thoroughly blast off again (see above).

NOTE:

Possible frame damage through improper handling!
▷ Do **not** blow frame dry with compressed air (oil, debris).
▷ Do **not** place frame into hydrofluoric acid.

Ceramic veneering

▷ Observe manufacturer's specifications for the ceramic being used.

Finish

▷ Gloss up metal edges using silicone polish. Prevent heat generation.

Production of model casting

Sprueing technique

▷ Provide for casting channels to the most massive modelling areas.

Investment

▷ Process phosphate-bonded model-cast investment material according to manufacturer's specifications.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

EN

Preheating

▷ Expel wax.

▷ Select heating rate according to specifications for processing of the investment materials.

▷ Select the dwell time at final temperature depending on the size of the investment ring. The final temperature is 980 – 1050 °C.

Casting

When the melting pots are preheated in the furnace, the melting process can be shortened.

- ▷ Do not use melting pots for other alloys.
- ▷ Do not overheat alloy.
- ▷ Only cast new metal to ensure alloy properties and for clear batch traceability.

Girobond NB can be cast in all dental casting systems suitable for non-ferrous metal alloys.

For vacuum pressure-casting machines:

- ▷ Pre-melt alloy without vacuum.
  For this, set the model casting program and switch off the vacuum or reduce it as far as possible.

▷ Place casting cylinder in a ceramic melting pot (1 cube ~ 6 g).

▷ When the last casting cylinder has joined the molten material and the molten material tears apart, draw off immediately.

▷ After the casting, allow the investment ring to slowly cool in the air.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Divesting / Finishing

- ▷ Blast off frame with 110 - 250 µm aluminium oxide.
- ▷ Blast off critical, delicate areas with 50 µm aluminium oxide.
- ▷ Cut off the casting channels with a cutting disc.
- ▷ Work out frame using carbide bur (cross-toothed) or ceramic-bonded stone.
- ▷ Polish frame.

Laser welding

- ▷ Blast off and clean the spot to be welded (using 110 - 250 µm aluminium oxide).
- ▷ Prepare connecting location in the form of a modified X seam.
- ▷ Use CoCr laser welding wire (721130 ff) as core-up material.

After welding, the workpiece can be ceramic veneered.

Soldering

- ▷ Before veneering: solder with CoCrMo solder and corresponding flux.
- ▷ After veneering: in oven (at 860 °C) solder with white gold solder and corresponding flux.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

EN

Process steps at the dentist's

Fixation

Due to the high strength and stability of the frames, conventional fixation with commercially available cement is possible in most cases.

Post-processing at the dentist's

When grinding is required by the dentist while installing the work into the patient's mouth, the units must be well re-polished to a high gloss. For grinding, we recommend using only diamond grinding points (recommended grain approx. 40 µm). For polishing, we recommend using diamond polishing bits.

NOTE:

When the work is not sufficiently polished, the antagonist may become damaged due to abrasion!

Follow-up examination at the dentist's

It is urgently recommended to check the dentures in the patient's mouth once a year. In this, the remaining dentition, the antagonists and the soft tissue are also to be inspected. Corrective measures are to be undertaken as required. Here, it is also important that the objects are polished afterwards to a high gloss.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Environmental Protection

Packaging

In terms of packaging, the manufacturer participates in country-specific recycling systems, which ensure optimal recycling.

All packaging materials used are environmentally-friendly and recyclable.

Disposal

Dispose of the contents and the container in accordance with local, regional, national and international official regulations.

Accessories

For more information on product-specific accessories, please refer to *www.amanngirrbach.com*.

Download information

Further instructions/manuals can be downloaded under *www.amanngirrbach.com/instruction-manuals*.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

- Traduction des instructions d'utilisation originales -

FR

Table des matières

Explication des symboles 35
Consignes générales de sécurité 37
Personnel approprié 37
Caractéristiques 38
Garantie/exclusion de responsabilité 41
Utilisation 42
Les étapes du processus dans le laboratoire dentaire 43
Étapes du processus dans le cabinet dentaire 49
Protection de l'environnement 50
Accessoires 50
Informations sur les téléchargements 50

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

Explication des symboles

Mises en garde



Les mises en garde dans le texte sont marquées par un triangle de signalisation et encadrées.



En cas de danger par courant électrique, le point d'exclamation dans le triangle d'avertissement est remplacé par un symbole en forme d'éclair.

Les termes d'avertissement précédant une mise en garde indiquent le type et la gravité des conséquences au cas où les mesures préventives contre le danger ne seraient pas adoptées.

_ **AVERTISSEMENT** signifie que des dommages matériels pourraient survenir.
_ **ATTENTION** signifie que des blessures corporelles légères à moyennes pourraient survenir.
_ **MISE EN GARDE** signifie que des blessures corporelles graves pourraient survenir.
_ **DANGER** signifie que des blessures corporelles graves représentant un danger pour la vie pourraient survenir.

Informations importantes



Les informations importantes ne représentant pas de danger corporel ou matériel sont marquées du symbole ci-contre. Elles sont également encadrées d'une ligne.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

FR

Autres symboles dans le mode d'emploi

Symbole	Signification
▷	Point relatif à la description d'une action
–	Point d'une liste
·	Sous-point de la description d'une action ou d'une liste
[3]	Les chiffres entre crochets font référence à des numéros dans les figures

Autres symboles sur le produit

Symbole	Signification
MD	Dispositif médical
UDI	Identifiant unique des dispositifs
REF	Numéro d'article
LOT	Code de lot
	Fabricant
	Respecter les instructions d'utilisation
	Date de fabrication
	Contient des substances dangereuses

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

Consignes générales de sécurité

ATTENTION :

Lors du traitement de constructions à partir de Girobond NB, des poussières peuvent être générées entraînant une irritation mécanique de la peau, des yeux et des voies respiratoires.

- ▷ Toujours veiller à assurer à une bonne ventilation ou au bon fonctionnement du système d'aspiration sur le lieu de travail.
- ▷ Lors du travail avec ce produit, porter des équipements personnels de protection (masque anti-poussière, lunettes de protection, ...).
- ▷ Vous trouverez des avertissements de sécurité supplémentaires dans la fiche de sécurité.

AVERTISSEMENT :

Tout incident grave survenu en lien avec le produit fait l'objet d'une notification au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est établi.

Personnel approprié

AVERTISSEMENT :

Ce produit ne doit être traité que par des techniciens dentaires ayant reçu une formation professionnelle.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

Caractéristiques

Usage

Alliage de cuisson dentaire à base de CoCrMo de type 4 conformément à la norme ISO 22674 pour prothèses dentaires fixes et amovibles (couronnes, bridges et châssis coulés sur modèles). Placage céramique selon la norme ISO 9693.

Description du produit

Le Girobond nb est un alliage à cuisson à base de CoCrMo. Il est utilisé pour fabriquer des structures d'armature pour les restaurations prothétiques fixes et amovibles (par exemple, couronnes, bridges, châssis coulés sur modèles) en utilisant la technique de coulée. Girobond nbs est un produit médical de la classe IIa ; il remplit les exigences d'un alliage dentaire type 4, conformément à la norme ISO 22674 pour prothèses dentaires fixes et amovibles.

Groupe de patients visé

Convient aux patients de tous âges et de tous sexes dont l'appareil masticatoire est malade ou défectueux.

Utilité clinique

_ Restauration des parties dentaires manquantes et de l'appareil masticatoire
_ Restauration de la fonction masticatoire et de l'esthétique

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Fiche des données de sécurité/déclaration de conformité/SSCP

La fiche de données de sécurité et le SSCP des produits (conformément aux exigences du règlement sur les dispositifs médicaux (MDR)) peuvent être téléchargés sur le site internet de Amann Girrbach sous *Services > Téléchargements > Documents complémentaires*. La déclaration de conformité des produits est disponible sur demande auprès du fabricant.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

Caractéristiques techniques

(ISO 22674, ISO 10271, ISO 10993-1)

	Unité
Limite d'élasticité (Rp 0,2)	530 MPa
Limite de rupture (Rm)	760 MPa
Module d'élasticité (E)	210 GPa
Allongement à la rupture (A)	10 %
Dureté Vickers	310 HV10
Intervalle de fusion	1370 °C (Solidus) - 1400 °C (Liquidus)
Température de coulage	1510 °C
Densité	8,5 g/cm^3
Coefficient de dilatation thermique (CDT) (25 - 500°°C)	14,6 x 10^{-6} K^{-1}
Couleur	argent
Couleur de l'oxyde	gris-vert
Biocompatibilité	Résistance à la corrosion conformément à la norme ISO 10271 Biocompatibilité conformément à la norme ISO 10993-1 Résistance au ternissement conformément à la norme ISO 22674

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Composition chimique en pourcentage de masse

Cobalt	Co	62,0
Chrome	Cr	25,0
Molybdène	Mo	5,0
Tungstène	W	5,0
Silicium	Si	1,2
autres éléments	Ce, Fe, Nb, N	<1,0

Ce produit est « exempt de nickel », ce qui signifie qu'il contient moins de ou égal à 0,1 % (fraction massique) de Ni tel que défini dans la norme ISO 22674.

Durée de conservation

Durée de conservation 5 ans à partir de la date de fabrication.

Stockage

▷ Conserver en température ambiante dans un endroit sec.

Garantie/exclusion de responsabilité

Les recommandations techniques d'utilisation, qu'elles soient données oralement, par écrit ou dans le cadre d'explications pratiques, sont fondées sur nos propres expériences et essais. Elles doivent être prises uniquement comme directives. Nos produits sont sans cesse perfectionnés. C'est la raison pour laquelle nous nous réservons le droit de modifications de construction et de composition.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

Utilisation

Indications

_ Couronnes
_ Bridges
_ Châssis coulés sur modèles

Contre-indication

Réactions allergiques connues à certaines composantes.

Effets secondaires indésirables/risques résiduels

_ surcharge mécanique, si les paramètres minimaux spécifiques au matériau ne sont pas respectés (par exemple, écaillage de la céramique de recouvrement, fracture de l'armature, déchaussement/perte de rétention)
_ intolérance biologique (par exemple, dermatite de contact, rougeurs, réactions lichénoïdes, stomatite, gonflement)

Des allergies aux composants de l'alliage sont possibles.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

Les étapes du processus dans le laboratoire dentaire

Réalisation d'une couronne/bridge pour la restauration céramique

Modelage

▷ Réaliser une coiffe par trempage dans la cire ; épaisseur de parois 0,3 – 0,5 mm.

▷ Prévoir une couche de céramique régulière de max. 2 mm au-dessus de la maquette modelée.

Disposition des tiges de coulée

▷ Utiliser un canal d'alimentation transversal ou annulaire de 5 mm de diamètre.

▷ Fixer le canal d'alimentation avec Ø 3 mm × 2 mm de longueur au point le plus haut. Réaliser des raccords adoucis !

Ancrage

▷ Garnir le cylindre. Utiliser deux couches pour les grands cylindres (6 et 9).

▷ Placer la maquette modelée au centre du cylindre : canal transversal au centre thermique à distance régulière entre la maquette modelée et la paroi du cylindre.

▷ Travailler la masse de reconstitution selon les instructions du fabricant. Masse de reconstitution recommandée - Giroinvest Super.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Préchauffage

▷ Faire sortir la cire.

▷ Sélectionner la vitesse de chauffage en fonction des spécifications de traitement de la masse de reconstitution.

▷ Sélectionner le temps de maintien de la température finale en fonction de la taille du cylindre. Sélectionner la température finale selon les instructions du fabricant (950 – 1050 °C).

Coulée (température de coulée env. 1510 °C, intervalle de fusion 1370 – 1400 °C)

Si les creusets sont préchauffés dans le four, le processus de fusion peut être raccourci.

- ▷ Ne pas utiliser les creusets pour d'autres alliages.
- ▷ Ne pas surchauffer l'alliage.
- ▷ Ne couler que du métal neuf pour assurer les propriétés de l'alliage et une traçabilité claire des lots.

▷ Placer le cube de coulée Girobond NB dans un creuset en céramique (1 cube ~ 6 g).

Fonte à la flamme :

▷ Régler le rapport gaz combustible/oxygène :
propane-oxygène ~0.7 : 1,4 bar
acétylène-oxygène ~0,7 bar : 0,7 bar

▷ Ne pas éloigner la flamme de l'alliage pendant le processus de fusion.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

▷ Dès que le dernier cube de coulée s'est écoulé dans la masse fondue, cette dernière se déchire et la surface réfléchit : retirer immédiatement.

Pour machines de coulée haute fréquence :

▷ Dès que le dernier cube de coulée s'est enfoncé dans la masse fondue, celle-ci se déchire et la surface réfléchit : déclencher le processus de coulée.

Pour machines de coulée à pression sous vide :

▷ L'alliage ne doit pas être fondu sous vide.
Régler le programme de coulée du modèle ou interrompre la mise sous vide ou le réduire autant que possible.

▷ Dès que le dernier cube de coulée s'est écoulé dans la masse fondue, celle-ci se déchire et la surface réfléchit : déclencher le processus de coulée.

▷ Laisser le cylindre se refroidir lentement à l'air libre après la coulée.

Démoulage / dégrossissage

▷ Sablage à l'oxyde d'aluminium 110 – 250 µm.

▷ Sectionner les tiges de coulée à l'aide d'un disque.

▷ Dégrossir l'armature à l'aide d'une fraise carbure (dentures croisées).

Traitement du métal avant restauration céramique

▷ Sabler l'armature par jet d'eau avec 110 – 250 µm d'oxyde d'aluminium pur à – 4 bar.

▷ Prendre l'armature à l'aide d'une pince hémostatique, ne plus la toucher des doigts.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

FR

▷ Traiter l'armature avec un jet de vapeur.

▷ Si nécessaire, procéder à une cuisson à l'oxyde pour l'inspection de surface à 1040 °C en respectant un temps de maintien de 1 à 2 minutes. Ensuite, nettoyer à nouveau soigneusement (voir ci-dessus).

AVERTISSEMENT :

Armature endommagée dû à une mauvaise manipulation !

▷ **Ne pas** sécher l'armature à l'air comprimé (huile, impuretés).

▷ **Ne pas** placer l'armature dans de l'acide fluorhydrique

Restauration céramique

▷ Respecter les instructions du fabricant de la céramique.

Finition

▷ Lustrer les bords en métal à l'aide d'un polissoir en silicone pour un polissage haute brillance. Éviter un échauffement.

Réalisation d'un châssis coulés sur modèles

Drainage

▷ Placer des tiges de coulée dans les zones les plus épaisses du modèle.

Ancrage

▷ Travailler la masse de reconstitution en phosphate coulée sur modèle selon les instructions du fabricant.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Préchauffage

▷ Faire sortir la cire.

▷ Sélectionner la vitesse de chauffage en fonction des spécifications de traitement du revêtement.

▷ Sélectionner le temps de maintien de la température finale en fonction de la taille du cylindre. La température finale est de 980 – 1050 °C.

Coulée

Si les creusets sont préchauffés dans le four, le processus de fusion peut être raccourci.

- ▷ Ne pas utiliser les creusets pour d'autres alliages.
- ▷ Ne pas surchauffer l'alliage.
- ▷ Ne couler que du métal neuf pour assurer les propriétés de l'alliage et une traçabilité claire des lots.

Girobond NB peut être coulé dans tous les systèmes de coulée dentaire adaptés aux alliages NEM.

Pour machines de coulée à pression sous vide :

- ▷ L'alliage ne doit pas être préfondu sous vide.
  À cet effet, régler le programme de coulée du modèle ou interrompre la mise sous vide ou le réduire autant que possible.

▷ Placer le cylindre de coulée dans un creuset en céramique (1 cube ~ 6 g).

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

▷ Dès que le dernier cylindre de coulée s'est écoulé dans la masse fondue et que la masse fondue se déchire, retirer immédiatement.
▷ Laisser le cylindre se refroidir lentement à l'air libre après la coulée.

Démoulage / dégrossissage

▷ Sabler l'armature à l'oxyde d'aluminium 110 – 250 µm.
▷ Sabler les zones critiques et délicates avec 50 µm d'oxyde d'aluminium.
▷ Sectionner les tiges de coulée à l'aide d'un disque.
▷ Dégrossir à l'aide d'une fraise en carbure (à dents croisées) ou des pierres à liaison céramique.
▷ Polir l'armature.

Soudage au laser

▷ Sabler la zone à souder (110 – 250 µm d'oxyde d'aluminium pur) et la nettoyer.
▷ Préparer la zone de jonction en forme de X.
▷ Utiliser comme matériau d'apport du chrome cobalt pour soudage laser.

Après le soudage, la céramique cosmétique peut être posée sur la pièce.

Brasage

▷ Avant la restauration : braser avec CoCrMo-Lot et le fondant correspondant.
▷ Après la restauration : souder au four (à 860 °C) avec de l'or blanc (WGL)-Lot et le fondant correspondant.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Étapes du processus dans le cabinet dentaire

Fixation

En raison de la grande résistance et de la stabilité des armatures, dans la plupart des cas, une fixation conventionnelle avec du ciment disponible dans le commerce est possible.

Façonnage complémentaire par le dentiste

Si, lors de la mise en place de la prothèse, le dentiste doit appliquer un meulage de finition dans la bouche du patient, les unités doivent être repolies pour renforcer la brillance. Pour repolir, nous recommandons exclusivement les meules diamantés (recommandation : grainage 40 µm env.). Pour le polissage, nous recommandons les polissoirs diamantés.

AVERTISSEMENT :

Si les prothèses ne sont pas suffisamment polies, la dent antagoniste peut être endommagée par abrasion !

Contrôle par le dentiste

Il est fortement recommandé de faire contrôler la prothèse dentaire une fois par an dans la bouche du patient. Tenir compte de la dent résiduelle, des dents antagonistes et de la partie molle. Si besoin est, effectuer des mesures de correction. Ici aussi, il faut veiller à repolir pour renforcer la brillance.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

FR

Protection de l'environnement

Emballage

En ce qui concerne l'emballage, le fabricant participe aux systèmes de recyclage propres à chaque pays, qui garantissent un recyclage optimal.

Tous les matériaux d'emballage utilisés sont écologiques et recyclables.

Élimination

Élimination du contenu et du conteneur conformément à la réglementation locale, régionale, nationale et internationale.

Accessoires

Vous trouverez des informations supplémentaires relatives aux accessoires spécifiques au produit sur le site *www.amanngirrbach.com*.

Informations sur les téléchargements

Vous trouverez d'autres instructions sous forme de téléchargement sur le site *www.amanngirrbach.com/instruction-manuals*.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

- Traduzione delle istruzioni d'uso originali -

IT

Indice

Spiegazione dei simboli 52

Indicazioni generali di sicurezza 54

Personale adatto 54

Caratteristiche 55

Garanzia/esclusione di responsabilità 58

Impiego 59

Fasi di lavorazione nel laboratorio odontotecnico 60

Fasi di lavorazione nello studio dentistico 66

Protezione dell'ambiente 67

Accessori 67

Informazioni per il download 67

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

IT

Spiegazione dei simboli

Indicazioni di avvertimento



Nel testo le indicazioni di avvertimento sono contrassegnate da un triangolo di avvertenza e incorniciate.



In caso di pericoli dovuti alla corrente, il punto esclamativo nel triangolo di avvertenza viene sostituito da un simbolo di fulmine.

Le parole di segnalazione riportate all'inizio dell'indicazione di avvertimento contrassegnano il tipo e la gravità delle conseguenze in caso di mancato rispetto delle misure per l'impedimento del pericolo.

_ **INDICAZIONE** significa che possono verificarsi danni alle cose.
_ **AVVERTENZA** significa che possono verificarsi danni alle persone da lievi a moderati.
_ **ATTENZIONE** significa che possono verificarsi gravi danni alle persone.
_ **PERICOLO** significa che possono verificarsi danni mortali alle persone.

Informazioni importanti



Informazioni importanti che non comportano pericoli per le persone o le cose vengono contrassegnate con il simbolo indicato a lato. Anche queste informazioni vengono evidenziate tramite cornice.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Ulteriori simboli nelle istruzioni d'uso

Simbolo	Significato
▷	Punto della descrizione di una operazione
–	Punto di una lista
•	Sottopunto della descrizione di una operazione o di una lista
[3]	I numeri in una parentesi quadra si riferiscono ai numeri di posizione nei grafici

Ulteriori simboli sul prodotto

Simbolo	Significato
MD	Dispositivo medico
UDI	Identificativo unico del dispositivo
REF	Numero dell'articolo
LOT	Codice del lotto
	Produttore
	Osservare le istruzioni per l'uso
	Data di produzione
	Contiene sostanze pericolose

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

IT

Indicazioni generali di sicurezza

AVVERTENZA:

Durante la lavorazione di costruzioni in Girobond NB è possibile la formazione di polveri che potrebbero causare irritazione meccanica di pelle, occhi e delle vie respiratorie.

- ▷ Provvedere sempre ad una buona ventilazione oppure ad un funzionamento perfetto dell'aspirazione sul posto di lavoro.
- ▷ Durante la lavorazione utilizzare indumenti protettivi personali (mascherina protettiva antipolvere, occhiali di protezione, ...).
- ▷ Ulteriori indicazioni rilevanti per la sicurezza possono essere rilevate dal foglio caratteristiche di sicurezza.

INDICAZIONE:

Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al prodotto deve essere segnalato sia al fabbricante che all'autorità competente dello Stato membro in cui l'utilizzatore e/o il paziente è stabilito.

Personale adatto

INDICAZIONE:

Il prodotto può essere lavorato esclusivamente da odontotecnici espressamente istruiti professionalmente.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

IT

Caratteristiche

Destinazione

Lega dentale per fusione a base di CoCrMo, tipo 4 secondo ISO 22674 per protesi dentarie fisse e mobili (corone, ponti e protesi scheletrata). Possibile rivestimento in ceramica secondo ISO 9693.

Descrizione del prodotto

Girobond nb è una lega per fusione a base di CoCrMo. Lo stesso serve per la produzione di strutture per ripristini protesici fissi e mobili (ad es. corone, ponti, protesi scheletrata) con l'ausilio della tecnica di fusione.Girobond nb è un dispositivo medico della classe IIa e soddisfa i requisiti relativi ad una lega dentale Tipo 4 secondo ISO 22674 per protesi dentarie fisse e mobili.

Gruppo di pazienti previsto

Adatto a pazienti di ogni età e di ogni genere con un apparato masticatorio malato o difettoso.

Benefici clinici

_ Ripristino di parti di denti e parti dell'apparato masticatorio mancanti
_ Ripristino della funzione masticatoria ed estetica

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Foglio caratteristiche di sicurezza/dichiarazione di conformità/ SSCP

Il foglio caratteristiche di sicurezza ed il SSCP dei prodotti (secondo disposizioni del Medical Device Regulation (MDR)) possono essere scaricati dalla pagina web della Amann Girrbach sotto *Servizio > Downloads > Documenti complementari*. La dichiarazione di conformità dei prodotti è disponibile su richiesta presso il produttore.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

IT

Dati tecnici

(ISO 22674, ISO 10271, ISO 10993-1)

	Unità
Carico di snervamento (Rp 0,2)	530 MPa
Resistenza alla trazione	760 MPa
Modulo di elasticità (E)	210 GPa
Allungamento alla rottura (A)	10 %
Durezza Vickers	310 HV10
Intervallo di fusione	1370 °C (Solidus) - 1400 °C (Liquidus)
Temperatura di colata	1510 °C
Densità	8,5 g/cm^3
Coefficiente di dilatazione termica (WAK) (25 - 500 °C)	14,6 x 10^{-6} K^{-1}
Colore	argento
Colore dell'ossido	grigio-verde
Biocompatibilità	Resistenza alla corrosione secondo ISO 10271 Biocompatibilità secondo ISO 10993-1 Resistenza all'appannamento secondo ISO 22674

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Composizione chimica in percentuale di massa

Cobalto	Co	62,0
Cromo	Cr	25,0
Molibdeno	Mo	5,0
Tungsteno	W	5,0
Silicio	Si	1,2
Ulteriori elementi	Ce, Fe, Nb, N	<1,0

Questo prodotto è «senza nichel» questo significa che lo stesso contiene meno o uguale a 0,1 % (frazione di massa) di Ni, conformemente a quanto stabilito nell'ISO 22674.

Conservabilità

5 anni a partire dalla data di produzione.

Magazzinaggio

▷ Conservare a temperatura ambiente ed in luogo asciutto.

Garanzia/esclusione di responsabilità

Raccomandazioni tecniche riguardanti l'impiego, indifferentemente se impartite verbalmente, per iscritto oppure in occasione di seminari pratici, si basano su esperienze e test propri e devono essere considerate solo come direttive. I nostri prodotti sono sottoposti ad uno sviluppo continuo. Ci riserviamo pertanto il diritto di effettuare modifiche nella costruzione e nella composizione.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Impiego

Settore indicazioni

_ Corone
_ Ponti
_ Protesi scheletrata

Controindicazione

In caso di note intolleranze nel confronti dei componenti

Effetti collaterali indesiderati/rischi residui

_ Sovraccarico meccanico se non vengono rispettati i parametri minimi specifici del materiale (ad es. distacco della ceramica di rivestimento, frattura della struttura, decementazione/perdita di ritenzione)
_ Intolleranza biologica (ad es. dermatite da contatto, arrossamento, reazioni lichenoidi, stomatite, gonfiori)

Sono possibili allergie a componenti della lega.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

IT

Fasi di lavorazione nel laboratorio odontotecnico

Realizzazione di una corona/un ponte per il rivestimento ceramico

Modellazione

▷ Immergere la cappetta; spessore della parete 0,3 – 0,5 mm.

▷ Sulla modellazione lo spessore uniforme della ceramica dovrebbe essere di 2 mm al massimo.

Disposizione dei canali di fusione

▷ Utilizzare un canale trasversale oppure anulare con diametro di 5 mm.

▷ Fissare il canale di colata con Ø 3 mm × 2 mm di lunghezza sul punto più alto. Modellare zone di transizione dolci!

Messa in rivestimento

▷ Rivestire il cilindro. In caso di cilindri grandi (6x e 9x) utilizzare due strati.

▷ Posizionare la modellazione al centro del cilindro: canale trasversale nel centro termico con distanza uniforme rispetto al bordo del cilindro.

▷ Lavorazione del rivestimento secondo le indicazioni del produttore. Rivestimento consigliato – Giroinvest Super.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Preriscaldamento

▷ Decerazione.

▷ Selezionare la velocità di riscaldamento secondo le indicazioni per la lavorazione del rivestimento.

▷ Impostare il tempo di sosta alla temperatura finale in funzione della dimensione del cilindro. Scegliere la temperatura finale secondo le istruzioni del produttore (950 – 1050 °C).

Colata (Temperatura di colata ca. 1510 °C, intervallo di fusione 1370 – 1400 °C)

Preriscaldando i crogioli in forno è possibile accorciare il procedimento di fusione.

- ▷ Non utilizzare i crogioli per altre leghe.
- ▷ Non surriscaldare la lega.
- ▷ Per assicurare le caratteristiche della lega e per una rintracciabilità evidente dei lotti, utilizzare per la colata esclusivamente metallo nuovo.

▷ Posizionare i cubetti Girobond NB nel crogiolo in ceramica (1 cubetto ~ 6 g).

Fusione a fiamma aperta:

▷ Regolare il rapporto gas combustibile-ossigeno:
Propano-ossigeno ~0,7 : 1,4 bar
Acetilene-ossigeno ~0,7 : 0,7 bar

▷ Durante il procedimento di fusione la fiamma deve essere costantemente diretta sulla lega.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

▷ Quando l'ultimo cubetto si è fuso ed è confluito nel metallo fuso, il metallo fuso si spacca e la superficie è lucida: procedere immediatamente con la colata.

Fonditrici ad alta frequenza:

▷ Quando l'ultimo cubetto si è dissolto nel metallo fuso, il metallo fuso si spacca e la superficie è lucida: iniziare la colata.

Fonditrici con vuoto-pressione:

▷ Fondere la lega senza vuoto.
Regolare il programma per protesi scheletrata ovvero disinserire il vuoto o ridurlo il più possibile.

▷ Quando l'ultimo cubetto si è fuso ed è confluito nel metallo fuso, il metallo fuso si spacca e la superficie è lucida: iniziare la colata.

▷ Lasciare raffreddare lentamente all'aria il cilindro dopo la colata.

Smuffolamento/Rifinitura

▷ Sabbiare con ossido di alluminio 110 – 250 µm.

▷ Tagliare i canali di fusione con disco separatore.

▷ Rifinire la struttura con fresa in metallo duro (dentatura incrociata).

Trattamento del metallo prima del rivestimento in ceramica

▷ Sabbiare la struttura con apparecchio a getto fino con 110 – 250 µm di ossido di alluminio puro a 3 – 4 bar.

▷ Afferrare la struttura con pinza emostatica, non toccare più con le dita.

▷ Trattare la struttura con vaporizzatore

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

▷ Se necessario, effettuare una cottura di ossidazione a 1040 °C con una sosta di 1 – 2 min per il controllo della superficie. Successivamente effettuare accuratamente una nuova sabbiatura (vedi sopra).

INDICAZIONE:

Danni alla struttura dovuti ad un uso non appropriato!

▷ **Non** asciugare la struttura con aria compressa (olio, sporco).

▷ **Non** mettere la struttura in acido fluoridrico.

Rivestimento in ceramica

▷ Osservare le indicazioni del produttore della ceramica utilizzata.

Lavorazione finale

▷ Con pulitore in silicone lucidare a specchio i bordi metallici. Durante questa operazione evitare lo sviluppo di calore.

Realizzazione di una protesi scheletrata

Impernatura

▷ Dotare di canali di fusione le zone più massicce del modello.

Messa in rivestimento

▷ Procedere con la messa in rivestimento fosfatico per scheletrati secondo le indicazioni del produttore.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Preriscaldamento

▷ Decerazione.

▷ Selezionare la velocità di riscaldamento secondo le indicazioni per la lavorazione del rivestimento.

▷ Impostare il tempo di sosta alla temperatura finale in funzione della dimensione del cilindro. La temperatura finale è di 980 – 1050 °C.

Colata

Preriscaldando i crogioli in forno è possibile accorciare il procedimento di fusione.

- ▷ Non utilizzare i crogioli per altre leghe.
- ▷ Non surriscaldare la lega.
- ▷ Per assicurare le caratteristiche della lega e per una rintracciabilità evidente dei lotti, utilizzare per la colata esclusivamente metallo nuovo.

Girobond NB può essere colato in tutte le fonditrici odontotecniche compatibili per leghe di metalli non preziosi.

Fonditrici con vuoto-pressione:

- ▷ Prefondere la lega senza vuoto.
  Allo scopo regolare il programma per protesi scheletrata ovvero disinserire il vuoto o ridurlo il più possibile.

▷ Posizionare il cilindro nel crogiolo in ceramica (1 cubetto ~ 6 g).

▷ Quando l'ultimo cilindro si è fuso ed è confluito nel metallo fuso e il metallo fuso si spacca, procedere immediatamente con la colata.

▷ Lasciare raffreddare lentamente all'aria il cilindro dopo la colata.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Smuffolamento/Rifinitura

- ▷ Sabbiare con ossido di alluminio 110 – 250 µm la struttura.
- ▷ Per le zone critiche molto sottili sabbiare con ossido di alluminio 50 µm.
- ▷ Tagliare i canali di fusione con disco separatore.
- ▷ Rifinire la struttura con fresa in metallo duro (dentatura incrociata) oppure con pietre ceramiche.
- ▷ Lucidare la struttura.

Saldatura a laser

- ▷ Trattare con apparecchio a getto il punto da saldare (110 – 250 µm ossido di alluminio) e pulire.
- ▷ Preparare i punti di collegamento a forma di un cordone a X modificato.
- ▷ Come materiale di accoppiamento utilizzare filo di apporto per laser CoCr.

Dopo la saldatura il pezzo in lavorazione può essere rivestito con ceramica.

Brasatura

- ▷ Prima del rivestimento: brasare con CoCrMo e relativo fondente.
- ▷ Dopo il rivestimento: brasare in forno (a 860 °C) con oro bianco (WGL) e relativo fondente.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

IT

Fasi di lavorazione nello studio dentistico

Fissaggio

Grazie all'elevata resistenza e stabilità delle strutture è possibile nella maggior parte dei casi un fissaggio convenzionale con cementi comunemente in commercio.

Lavoro di rifinitura presso il dentista

Se il dentista durante l'inserimento del lavoro nella bocca del paziente deve smerigliare, le unità devono essere successivamente ben lucidate di nuovo. Per la smerigliatura si consiglia l'impiego esclusivo di smerigliatrici diamantate (si consiglia: grossezza della grana ca. 40 µm). Per la lucidatura si consiglia l'impiego di lucidatrici diamante.

INDICAZIONE:

Se i lavori non vengono lucidati sufficientemente, può verificarsi un danneggiamento a causa dell'abrasione dell'antagonista!

Controllo successivo presso il dentista

Si consiglia vivamente di controllare una volta all'anno il dente sostitutivo nella bocca del paziente. Durante questo controllo devono essere considerati altresì la consistenza del dente restante, gli antagonisti ed il tessuto molle. Se necessario devono essere effettuate delle modifiche correttive. Anche in questo caso prestare attenzione affinché al termine gli oggetti vengano ben lucidati.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Protezione dell'ambiente

Imballo

Per quanto riguarda l'imballo il produttore rispetta i sistemi di riciclo specifici del paese di impiego che garantiscono un riciclo ottimale.

Tutti i materiali di imballo impiegati sono ecocompatibili e riutilizzabili.

Smaltimento

Smaltimento del contenuto e del contenitore secondo le disposizioni normative locali, regionali, nazionali ed internazionali.

Accessori

Ulteriori informazioni relative ad accessori specifici per il prodotto sono disponibili alla pagina *www.amanngirrbach.com*.

Informazioni per il download

Ulteriori istruzioni sono disponibili per il download alla pagina *www.amanngirrbach.com/instruction-manuals*.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

- Traducción del manual de uso original -

ES

Índice

Simbología empleada 69

Instrucciones de seguridad generales 71

Aptitud del personal 71

Propiedades 72

Garantía/Exoneración de responsabilidad 75

Aplicación 76

Fases de trabajo en el laboratorio para técnica dental 77

Fases de trabajo en la consulta del dentista 82

Protección del medio ambiente 83

Accesorios 84

Información sobre descargas 84

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

ES

Simbología empleada

Advertencias de peligro



Las advertencias de peligro se identifican con un triángulo de señalización y con el texto encuadrado.



Aquellos peligros de origen eléctrico, en lugar del signo de admiración, llevan el símbolo del rayo en el interior del triángulo de señalización.

Las palabras clave al comienzo de la advertencia de peligro indican el tipo y gravedad de las consecuencias en caso de no atenerse a las medidas de prevención del peligro.

- **OBSERVACIÓN** indica que pueden presentarse daños materiales.
- **ATENCIÓN** informa que pueden presentarse daños personales de leve o mediana gravedad.
- **ADVERTENCIA** significa que pueden presentarse daños personales graves.
- **PELIGRO** anuncia que pueden presentarse daños personales con peligro de muerte.

Informaciones importantes

El símbolo al margen hace referencia a importantes informaciones sobre situaciones que no suponen un peligro para personas ni materiales. Estas informaciones también vienen encuadradas.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Símbolos adicionales en el manual

Símbolo	Significado
▷	Punto en el que se describe una acción
–	Punto de una lista
•	Subpunto de la descripción de una acción o de una lista
[3]	Los números entre corchetes se refieren a las posiciones en las ilustraciones

Símbolos adicionales en el producto

Símbolo	Significado
MD	Producto sanitario
UDI	Identificador único del producto
REF	Nº de artículo
LOT	Código del lote
	Fabricante
	Observar las instrucciones de uso
	Fecha de fabricación
	Contiene sustancias peligrosas

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Instrucciones de seguridad generales

ATENCIÓN:

Al mecanizar estructuras de Girobond NB se puede producir polvo susceptible de irritar mecánicamente la piel, ojos y vías respiratorias.

- ▷ Cuidar siempre de una buena ventilación o del correcto funcionamiento del equipo de aspiración en el puesto de trabajo.
- ▷ Emplear un equipo de protección personal (mascarilla antipolvo, gafas de protección, etc.) al procesar este material.
- ▷ Para más informaciones relevantes sobre seguridad consulte la ficha técnica de seguridad.

OBSERVACIÓN:

Todos los incidentes graves relacionados con el producto deberán informarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que estén establecidos el usuario y/o el paciente.

Aptitud del personal

OBSERVACIÓN:

El producto solo deberá ser procesado por protésicos dentales que dispongan de una formación profesional.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

ES

Propiedades

Uso previsto

Aleación dental para cocción a base de CoCrMO, tipo 4 según ISO 22674 para prótesis fijas y removibles (coronas, puentes y esqueléticos). Revestible con cerámica según ISO 9693.

Descripción del producto

Girobond nb es una aleación para cocción a base de CoCrMo. Sirve para fabricar estructuras de armazones para restauraciones protésicas fijas y removibles (p. ej. coronas, puentes, esqueléticos) aplicando la técnica de colado.Girobond nb es un producto medicinal de la clase IIa que cumple con las exigencias de una aleación dental del tipo 4, según ISO 22674 para prótesis dentales fijas y extraíbles.

Grupo de pacientes previstos

Apto para pacientes de cualquier edad y sexo con un aparato masticatorio deficiente.

Beneficio clínico

_ Restablecimiento de dientes y de partes del aparato masticatorio faltantes
_ Restablecimiento de la función masticatoria y de la estética

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Ficha técnica de seguridad / Declaración de conformidad/SSCP

La ficha técnica de seguridad y el SSCP del producto (según directiva de la Medical Device Regulation (MDR)) se pueden descargar en la página web de Amann Girrbach bajo *Servicios > Downloads > Documentación complementaria*. La declaración de conformidad de los productos la puede obtener del fabricante, a petición.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

ES

Datos técnicos

(ISO 22674, ISO 10271, ISO 10993-1)

	Unidad
Límite elástico (Rp 0,2)	530 MPa
Resistencia a la tracción (Rm)	760 MPa
Módulo de Young (E)	210 GPa
Alargamiento de rotura (A)	10 %
Dureza Vickers	310 HV10
Rango de fusión	1370 °C (solidus) – 1400 °C (liquidus)
Temperatura de colada	1510 °C
Densidad	8,5 g/cm^3
Coeficiente de dilatación térmica (CDT) (25 – 500 °C)	14,6 × 10^{-6} K^{-1}
Color	Plata
Color óxido	Gris-verde
Biocompatibilidad	Resistencia a la corrosión según ISO 10271 Biocompatibilidad según ISO 10993-1 Resistencia a la decoloración superficial según ISO 22674

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Composición química (% en masa)

Cobalto	Co	62,0
Cromo	Cr	25,0
Molibdeno	Mo	5,0
Tungsteno	W	5,0
Silíceo	Si	1,2
otros elementos	Ce, Fe, Nb, N	<1,0

Este producto está "exento de níquel" conforme a la norma ISO 22674, la cual especifica un contenido de Ni inferior o igual a un 0,1 % (m/m).

Caducidad

Caduca después de 5 años a partir de la fecha de fabricación.

Almacenaje

▷ Almacenar a temperatura ambiente en lugar seco.

Garantía/Exoneración de responsabilidad

Las recomendaciones en cuanto a la técnica de aplicación se basan en nuestras propias experiencias y ensayos, por lo que solamente pueden considerarse como guía, independientemente de que éstas se realicen de forma oral, por escrito, o dentro del marco de unas instrucciones prácticas. Nuestros productos están sometidos a un perfeccionamiento permanente. Por tanto, nos reservamos el derecho a introducir modificaciones en cuanto a su diseño y composición.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

ES

Aplicación

Indicación

_ Coronas
_ Puentes
_ Esqueléticos

Contraindicación

En caso de existir intolerancias frente a sus componentes.

Efectos secundarios/riesgos residuales

_ Sobrecarga mecánica, caso de no respetarse los parámetros mínimos específicos del material (p. ej. desportilladura del revestimiento cerámico, fractura del armazón, descementado/pérdida de retención)
_ intolerancia biológica (p. ej. dermatitis de contacto, enrojecimiento, reacciones liquenoides, estomatitis, inflamaciones)

Son posibles reacciones alérgicas a componentes de la aleación.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Fases de trabajo en el laboratorio para técnica dental

Elaboración de una corona o puente para revestimiento cerámico

Modelado

- ▷ Sumergir la cofia; grosor de pared 0,3 – 0,5 mm.
- ▷ Modelar procurando obtener una capa cerámica uniforme de máx. 2 mm.

Disposición del canal de colada

- ▷ Emplear una barra transversal o canal anular de un grosor de 5 mm.
- ▷ Fijar un bebedero con un Ø 3 mm × 2 mm de longitud en el punto más alto. ¡Modelar las transiciones con trazado suave!

Revestimiento

- ▷ Forrar la mufla. Emplear dos capas en muflas grandes (del 6 y del 9).
- ▷ Colocar el modelo centrado con la mufla: Disponer la barra transversal en el punto de mayor calor manteniendo una separación uniforme respecto al borde de la mufla.
- ▷ Emplear el material de revestimiento según indicaciones del fabricante. Material de revestimiento recomendado, Giroinvest Super.

Precalentamiento

- ▷ Quemar la cera.
- ▷ Elegir la rampa de calentamiento según indicaciones de elaboración de los materiales de revestimiento.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice

ES

▷ Seleccionar el tiempo de mantenimiento a temperatura final de acuerdo al tamaño de la mufla. Elegir la temperatura final (950 – 1050 °C) según indicaciones del fabricante.

Colado (temperatura de colada aprox. 1510 °C, rango de fusión 1370 – 1400 °C)

El proceso de fusión se puede acortar precalentando los crisoles en el horno.

- ▷ No usar el crisol para otras aleaciones.
- ▷ No sobrecalentar la aleación.
- ▷ Solo usar metal nuevo con el fin de garantizar las propiedades de la aleación y la trazabilidad unívoca de lotes.

▷ Colocar el cubo de colado Girobond NB en el crisol cerámico (1 cubo ~ 6 g).

Colado con soplete:

▷ Ajustar la relación gas/oxígeno:
propano/oxígeno ~0,7 : 1,4 bar
acetileno/oxígeno ~0,7 : 0,7 bar

▷ No aparte la llama de la aleación durante el proceso de fusión.

▷ Una vez derretido el último cubo de colado en el material ya fundido, cuando se abra la capa superficial del mismo y ésta se torne brillante: proceder a colar de inmediato.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

En máquinas de colado de alta frecuencia:

▷ Una vez que se hunda el último cubo de colado en el material ya fundido, cuando se abra la capa superficial del mismo y ésta se torne brillante: Iniciar el proceso de colado.

En aparatos de colado a presión al vacío:

▷ Fundir la aleación sin vacío.
Ajustar el programa de esqueléticos o desactivar el vacío, o reducirlo al máximo.

▷ Una vez derretido el último cubo de colado en el material ya fundido, cuando se abra la capa superficial del mismo y ésta se torne brillante: Iniciar el proceso de colado.

▷ Concluida la colada dejar que la mufla se enfríe lentamente al aire.

Desmuflado/repaso

▷ Arenar con óxido de aluminio de 110 - 250 µm.

▷ Cortar los canales de alimentación con un disco de tronzar.

▷ Repasar el armazón con fresas de metal duro (dentado cruzado).

Tratamiento del metal antes de colocar la cofia cerámica

▷ Arenar el armazón con óxido de aluminio puro de 110 - 250 µm a 3 - 4 bar con chorreadora de precisión.

▷ Sujetar el armazón con unas pinzas hemostáicas para evitar tocarlo con los dedos.

▷ Tratar el armazón con chorro de vapor.

▷ Si procede, efectuar una cocción de oxidación para el control superficial a 1040 °C con tiempo de mantenimiento de 1 a 2 min. Seguidamente, volver a arenar minuciosamente (ver arriba).

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

OBSERVACIÓN:

¡Deterioro del armazón por una manipulación indebida!

- ▷ **No** secar el armazón con aire comprimido (aceite, suciedad).
- ▷ **No** depositar el armazón en ácido fluorhídrico

Revestimiento cerámico

▷ Observar la indicaciones del fabricante de la cerámica empleada.

Acabado

▷ Pulir a espejo los bordes metálicos con un pulidor de silicona. Evitar un calentamiento excesivo.

Elaboración de un esquelético

Disposición de canales de colada

▷ Colocar los canales de colada en las zonas más voluminosas del modelo.

Material de revestimiento

▷ Emplear material de revestimiento para esqueléticos a base de fosfato según indicaciones del fabricante.

Precalentamiento

▷ Quemar la cera.

▷ Elegir la rampa de calentamiento según indicaciones de elaboración de materiales de revestimiento.

▷ Seleccionar el tiempo de mantenimiento a temperatura final de acuerdo al tamaño de la mufla. Temperatura final 980 – 1050 °C.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Colado

> El proceso de fusión se puede acortar precalentando los crisoles en el horno.
> - ▷ No usar el crisol para otras aleaciones.
> - ▷ No sobrecalentar la aleación.
> - ▷ Solo usar metal nuevo con el fin de garantizar las propiedades de la aleación y la trazabilidad unívoca de lotes.

Girobond NB se puede fundir en cualquier máquina de colada para técnica dental apta para aleaciones no ferrosas.

> En aparatos de colado a presión al vacío:
> - ▷ Fundir previamente la aleación sin vacío.
>
> Para ello ajustar el programa de esqueléticos o desactivar el vacío o reducirlo al máximo.

- ▷ Colocar el cilindro de colado en el crisol cerámico (1 cubo ~ 6 g).
- ▷ Colar de inmediato, una vez derretido el último cilindro de colado en el material ya fundido y abrirse la capa superficial del mismo.
- ▷ Concluida la colada dejar que la mufla se enfríe lentamente al aire.

Desmuflado/repaso

- ▷ Arenar el armazón con óxido de aluminio de 110 – 250 µm.
- ▷ Arenar las zonas críticas, frágiles con óxido de aluminio de 50 µm.
- ▷ Cortar los canales de alimentación con un disco de tronzar.
- ▷ Repasar el armazón con fresa de metal duro (dentado cruzado) o con muelas con aglomerante cerámico.
- ▷ Pulir el armazón.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

Soldadura láser

▷ Arenar la zona a soldar con óxido de aluminio de 110 – 250 µm y limpiarla.
▷ Preparar la zona de unión con una junta en X modificada.
▷ Como material de aporte usar alambre de soldadura láser CoCr.

Una vez soldada puede procederse al revestimiento cerámico de la pieza.

Soldadura convencional

▷ Antes del revestimiento: soldar con alambre de CoCrMo y el respectivo fundente.
▷ Después del revestimiento: soldar en el horno a 860 °C con alambre de oro blanco (WGL) y el respectivo fundente.

Fases de trabajo en la consulta del dentista

Anclaje

Gracias a la elevada resistencia y estabilidad de los armazones, en la mayoría de los casos es posible realizar un anclaje convencional con cementos de tipo comercial.

Retrabajo por el dentista

En caso de que el dentista deba retocar la prótesis para ajustarla a la boca del paciente es necesario que las unidades vuelvan a ser pulidas a espejo. Solamente se recomiendan trabajos de retoque con muelas diamantadas (recomendación: grano de 40 µm, aprox.). Se recomienda pulir con pulidores diamantados.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

OBSERVACIÓN:

¡Si las prótesis no son suficientemente pulidas pueden llegar a dañarse los antagonistas por efectos abrasivos!

Revisión periódica por el dentista

Se recomienda encarecidamente la revisión anual de la prótesis en la boca del paciente. Deberá observarse aquí además el estado de los dientes restantes, antagonistas y tejidos blandos. Si procede, deberán tomarse las medidas correctivas oportunas. También en estos casos deberán pulirse a espejo a continuación las unidades.

Protección del medio ambiente

Embalaje

En cuestiones de embalaje, el fabricante colabora con los sistemas de reutilización específicos de cada país garantizando así un reciclaje óptimo.

Todos los materiales de embalaje empleados son ecológicos y reciclables.

Eliminación

El contenido/envase se desechará conforme a los reglamentos oficiales locales, regionales, nacionales e internacionales.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

ES

Accesorios

Informaciones adicionales sobre accesorios específicos del producto las encontrará bajo *www.amanngirrbach.com*.

Información sobre descargas

Puede descargar instrucciones adicionales bajo *www.amanngirrbach.com/instruction-manuals*.

https://stomdevice.ru - стоматологическое и зуботехническое оборудование с доставкой по России и СНГ

stomdevice





97810-IN 2022-02-17

ISO 13485
ISO 9001



Manufacturer | Hersteller
Distribution | Vertrieb

Amann Girrbach AG
Herrschaftswiesen 1
6842 Koblach | Austria
Fon +43 5523 62333-105
Fax +43 5523 62333-5119
austria@amanngirrbach.com

Distribution | Vertrieb D/A

Amann Girrbach GmbH
Dürrenweg 40
75177 Pforzheim | Germany
Fon +49 7231 957-100
Fax +49 7231 957-159
germany@amanngirrbach.com
www.amanngirrbach.com



https://stomdevice.ru - стоматологическое оборудование и материалы