

Interdent s.r.o.

Foerstrova 12, 100 00 PRAHA 10
 Telefon: 274 820 114 Fax: 274 820 130
 E-mail: interdent@interdent.cz <http://www.interdent.cz>

I-MG

Slitina pro baze částečných snímacích protéz neobsahující berylium a nikl.

I-MG je biokompatibilní Co-Cr-Mo (bez berylia a niklu) slitina pro parciální náhrady. Má vynikající odolnost vůči korozi vysokou pevnost. I-MG může být zúšlechťována a svařena laserem. Odpovídá směrnici DIN EN ISO 6871-1.

SLOŽENÍ (množství v %)		TECHNICKÁ DATA (Orientační hodnoty)	
Co	62,5	Hustota	8,2 g/cm ³
Cr	29,5	Tvrdost podle Vickerse HV 10	365
Mo	5,5	Tavící interval	1295°-1345°C
Si	1,4	0,2%-Mez pružnosti	640 MPa (N/mm ²)
Mn	0,6	Pevnost v tahu	960 MPa (N/mm ²)
C	0,3	E-Modul	ca. 220.000 MPa (N/mm ²)
N	0,2	Tažnost (A5)	7,5%
		Licí teplota	1460°C

Návod k použití**Vasková modelace:**

Používejte vtokové kanály s kulatým profilem Ø 3,5 - 4 mm. Vyvarujte se umístění čepů v pravém řádku.

Zatmelování:

Použijte fosfátovou zamelovací hmotu pro snímací náhrady (např. Modelcast). Předehřívací teplota zamelovací hmoty je 950°C- 1000°C a závisí na modelaci a vtokové soustavě. V případě, že odléváte deskové náhrady, je konečná teplota 1050°C. Udržovací doba konečné teploty je 45 – 60 minut a závisí na velikosti formy a počtu kroužků v peci. Při liti prosím dodržujte pracovní postup doporučený výrobcem litého přístroje.

Lití:

Abyste předešli kontaminaci jinými slitinami, používejte pro lití I-MG samostatný keramický kbelíček. Před každým použitím kbelíček řádně vyčistěte. Použijete-li již tavenou slitinu, musí být řádně opískována a přidejte k ní minimálně 50% nové slitiny.

Používáte-li indukční tavení, začněte odlévat jakmile se ingoty zborší a oxidový povrch praskne. Při tavení plamenem ingoty špičkou plamene obkružujte. Odlévejte jakmile tavenina začne vibrovat. Slitinu nepřehřívajte.

Po zchlazení dekyvetujte odlitek a opískujte jej pískem 250 µm (např. Interatox) pod tlakem 4 bary. Buďte opatrní na sponové části, aby nedošlo ke ztenčení.

Leštění:

K opracování použijte karbidové kameny s keramickým pojivem nebo tvrdokovové frézy.

Pro elektrolytické leštění použijte roztok určený k použití v zubní laboratoři. Spony a spojovací části musí být před leštěním překryty speciálním lakem, abyste předešli nekontrolovanému úhytku materiálu.

Pro vysoký lesk použijte lešticí pastu (např. Univerzální pastu pro Cr-Co-Mo slitiny, obj.č.: IN0460).

Pájení a svařování:

K pájení použijte pájku na Co bázi a tavítko pro vysoké teploty.

Ke svaření laserem použijte svařecí dráty na vhodné kovové bázi.

Závěrečná bezpečnostní data:

Kovový prach je škodlivý. Při dekyvetování a pískování vždy používejte odsávání. Uvažte možnost alergií hypersensitivitu na některou ze složek slitiny.

Vzájemné reakce:

V případě okluzálního nebo aproximálního kontaktu jinou slitinou se mohou velmi vzácně objevit elektrochemické reakce.

Záruka:

Technická data založená na našem vlastním výzkumu : našich zkušenostech mohou být použita jako orientační hodnoty. Uživatel je sám zodpovědný za správné užívání výrobku.