

Kullanım Talimatı

CERAPLUS S Nikel esaslı diş döküm alaşımı, tip 3

Tipik Bileşenler	(%)
Ni	61,4
Cr	25,9
Si	1,5
Diğer elementler	<0,1

Tipik Malzeme Özellikleri Döküm Sonrası

Akma dayanımı% 0.2	340 MPa
Uzama	26,5%
Çekme Dayanımı	550MPa
E-Modül	178 GPa
Yoğunluk	8,43 g/cm ³
Korozyon Direnci	<200 µg/cm ²
Kararma Direnci	Evet
Erime Aralığı (Karılaşma / Ergime)	1300°C / 1360°C
CTE (25-500°C)	~ 14,1 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Döküm Sıcaklığı	1450°C
Sertlik	185 HV 10/30
Maks. Isıtma sıcaklığı	ca. 980 °C
Teslim Şekli	Ø 9,5 X 11 mm
Paketleme Miktarı	2,2 lb (1000g)
Uygulanan Normlar	DIN EN ISO 22674:2016

Kullanım Amacı Ceraplus S, kron ve köprü üretimi için berilyum içermeyen, nikel esaslı bir yapıştırma alaşımıdır. Sadece Profesyonel kullanıcılar için!

Ceraplus S, nikle duyarlılığı bilinen hastalarda kullanılmamalıdır. **Ürün nikel içerir!**

Endikasyon Seramik kaplama için kron ve köprü üretimi için.

Modelleme

Modelleme diş teknisyenleri için standart tasarım kuralları dikkate alınarak kalıntı bırakmadan wax balmumu ile yapılmalıdır. Çerçeve anatomik olarak indirgenmiş bir biçimde tasarlanmalıdır. Et kalınlığı en az 0,3 mm olmalıdır. Uygun bir konektörü göz önünde bulundurun (6-9 mm²). Keskin kenarlar ve alttan kesimlerden kaçının.

Besleme Geçidi Tasarımı

Döküm deliği tasarımını bir çubukla öneririz. Yatay delik Ø 4-5 mm, restorasyon deliği Ø 3 mm olmalıdır. Tek kuronlar, 15-20 mm uzunluğunda Ø 0.4mm'lik bir delikle doğrudan bağlı olmalıdır. Deliği büyük alanlara bağlayın, örn. palatinal ve sarma merkezinden kaçınmın. Külün ön ısıtma işlemi 900 ° C olmalıdır.

Erime ve Döküm

CERAPLUS S seramik bir potada eritilmelidir. Lütfen grafit pota kullanmayın ve fluks kullanmayın! Eriyiklerin aşırı ısınmasından kaçınmın. Eriyik diplerin birden fazla dökümünü önleyin. Kimyasal ve mekanik özellikler

sadece yeni malzeme için garanti edilebilir. Açık alevle (asetilen / oksijen) erime ve endüktif erime: Silindirler eritildikten ve döküm gölgeler erimiş metalin üzerine düştükten sonra, oksit cildi ayrılmaya başlamadan önce dökümü başlatın.

Temizleme ve Temizleme

Muflayı oda sıcaklığına (yaklaşık 20°C) soğumaya bırakın, suyla söndürmeyin. Geri kazanım sırasında toz oluşumunu önlemek için soğutulmuş küfü suya koyun. Yüzeyi 3-4 bar ile 125 µm alüminyum oksit ile zımparalayın, sonra bir buharlı temizleyici ile temizleyin.

Seramik kaplama öncesi hazırlık

Hazırlanan koping minimum kalınlığı 0.3 mm'den az olmamalıdır. Çerçeveleri en az 125 µm alüminyum oksit ile 3-4 bar arasında bekletmeniz ve buharlı temizleyici ile temizlemeniz önerilir. Oksit ateşleme zorunlu değildir, ancak 980 ° C'de vakumla (temizleme ateşi) 5 dakika boyunca bir seçenek olarak yapılabilir. Çerçevenin 125 µm ve 3-4 bar alüminyum oksit ile kulanması ve hava buharıyla temizlenmesi gerekir.

Kullanım Koşulları / Güvenlik

Metal tozu sağlığa zararlıdır. Toz emme ve filtreleri FFP3 EN149 filtreli taşlama ve kumlama yaparken kullanın.

Kontrendikasyonlar ve yan etkiler

Üretim süreçleri sırasında talimatlara uyulursa, NiCr alaşımları ile olan yetersizlikler oldukça nadirdir. Bu alaşımın bir bileşenine karşı kanıtlanmış bir alerji durumunda, alaşım güvenlik nedeniyle kullanılmamalıdır. Elektrokimyasal olarak indüklenen istisnai durumlarda lokal tahrişler bildirilmiştir. Farklı aşım grupları kullanıldığında galvanik etkiler meydana gelebilir. Lütfen, endikasyonlar ve yan etkiler hakkında diş hekiminizi bilgilendirin. Ürünü içeren herhangi bir ciddi olay, üretici ülkeye ve yetkili ülkedeki yetkili makama bildirilmelidir.

Tek kullanımlık

Kimyasal ve mekanik özellikler sadece yeni malzeme için garanti edilebilir.

İmha Talimatları

Bertaraf için malzeme güvenlik veri sayfalarına veya ulusal düzenlemelere başvurun. Ceraplus kalıntılarını ve tozunu çevre dostu bir şekilde atın. Taşlama tozu yeraltı sularına, su kütlelerine veya kanalizasyona girmemelidir. Atık değişimini geri dönüşüm için ele alın.

Depolama koşulları

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

Miktar

Lütfen pakete bakınız.