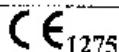


Interdent s.r.o.

Foerstrova 12, 100 00 PRAHA 10
Telefon: 274 783 114 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 zušlechťována a svářena 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°C-1345°C
Si	1,4	0,2%-Mez průtažnosti	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	Tažnosť (A5)	7,5%
		Lze teplota	1460°C

Návod k použití**Vněková modelace:**

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

Zatmelování:

Použijte fosfátovou zatmelovací hmotu pro snímače náhrady (např. Modelcast). Předechnvací teplota zatmelovací 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 knoflíků v peci. Při lití prosím dodržujte pracovní postup doporučený výrobcem liešťho přístroje.

Lití:

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

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

Po zehladnití delcyvějte odlitek a opískujte jej pískem 250 µm (např. Interlox) pod tlakem 4 hary. Buďte opatrní na sponové části, aby nedošlo ke ztenčení.

Leštění:

K opracování použijte karbidové kameny s keramickým pojivem nebo tvrdkokovové 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 ubytíku materiálu.

Pro vysoký lesk použijte leštěcí pastu (např. Univerzální pasta pro Cr-Co-Mo slitiny, obj. č.: TN0460).

Pájení a svářování:

K pájení použijte pásku na Co bázi a tavidlo pro vysoké teploty.

Ke sváření laserem použijte svářecí dráty na vhodné kovové bázi.

Závěrečná bezpečnostní data:

Kovový prach je škodlivý. Při delcyvětování a pískování vždy používejte odsávání. Uvažte možnost alergické hypersensitivity na některou ze složek slitiny.

Vzájemné reakce:

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

Záruka:

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