

CoCrMo Spezial-Lot

Gebrauchsanweisung

Anwendungsgebiet: Nichteismetall-Hartlot auf Kobaltbasis gemäß EN ISO 9333.

Produktbeschreibung: CoCrMo Spezial-Lot eignet sich zum Löten von Kobaltbasis-Legierungen und ist keramisch verblendbar. Das Lot ist frei von Nickel, Beryllium, Gallium und Indium ($\leq 0.1\%$).

Anwendung: Die zu fügenden Teile müssen vor dem Löten gereinigt und ggf. von Oxiden befreit werden. Danach wird die Lötstelle mit dem beigefügten Flussmittel abgedeckt. Um das Flussmittel verarbeiten zu können, muss das Pulver mit Wasser angeteigt werden. Anschließend das Lötobjekt langsam mit der Flamme auf Löttemperatur erhitzen und das Lot gleichmäßig in die Lötfläche einlegen.

Zusammensetzung in Masse-%: Co: 62.0 Cr: 29.0 Mo: 4.0 Si: 3.0 Rest: C – Mn – Fe

Schmelzintervall: Solidus-/Liquidustemperatur: 1.071 - 1.260 °C Arbeitstemperatur: 1.320 °C

Sicherheitshinweis: Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Benutzen Sie beim Ausarbeiten und Abstrahlen eine geeignete Absaugung oder Atemschutzmaske.

Nebenwirkungen, Wechselwirkungen, Gegenanzeigen: Wie z. B. Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich. Ein Patch-Test ist zu empfehlen. Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich. Die Legierung kann MRT Ergebnisse beeinflussen. Jede Charge wird mit einer Chargennummer gekennzeichnet. Vermerken Sie diese Nummer zur Rückverfolgbarkeit in den Patientendokumentationen.

Lagerungsbedingungen: Keine besonderen Maßnahmen erforderlich.

Bei Fragen: Anwendungstechnik (Tel.: +49 (0) 53 21 – 5 06 24) oder unsere Mitarbeiter im Außendienst.

Vertreiber: ERNST HINRICHS GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

Hersteller: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travagliato / Brescia

Mesa Italia Srl. kennzeichnet die Handelspackung mit

CE 0123

Stand der Information: 09/2020

Druckdatum: 16.09.2020

CoCrMo Special Solder

Instructions for use

Area of application: Non precious cobalt based hard solder alloy acc. EN ISO 9333

Description: CrCoMo special solder is indicated to weld cobalt based alloys. It's investible with ceramic and completely without nickel, beryllium, gallium and indium ($\leq 0.1\%$).

Working instruction: Mix a small amount of the added flux powder with a drop of water and cover the warmed up soldered part. Gap must not exceed 0,2 mm, heat the area to be soldered, apply flux, add solder and heat by a flame. In some cases you can add a small amount of solder drops directly on the position which has to be soldered. The highmelting point guarantees that the solder has a high diffusion depth. It can be used for non visible enlargements and reparations. If you handle the special solder correctly the quality will be the same as welding our laser process.

Composition (in % by mass): Co: 62.0 Cr: 29.0 Mo: 4.0 Si: 3.0 Other constituents: C, Mn, Fe

Melting range (°C): Solidus-liquidus temperature: 1.071 - 1.260 °C Flow temperature: 1.320 °C

Safety hint: Metal dust is harmful to your health. When deflasking and blasting use a suction extraction system and breathing mask!

Contraindications, side effects and interactions with other dental alloys: In cases of hypersensitivity (allergy) to the constituents of the alloy. Hypersensitivity reactions (allergies) or electrochemically-induced local dysaesthesia have been reported in individual cases. A Patch-Test is thus advisable. Galvanic effects can occur under proximal or antagonistic contact with dentures of different alloys. The alloy can affect MRI results. Each supply is identified by a lot-number. Take note of this number on the patient's file in order to trace down the product.

Storage conditions: No special storage conditions are required.

Further questions: Contact our technical services (Tel.: +49 (0) 53 21 – 5 06 24) or our sales representatives.

Distributor: ERNST HINRICHS Dental GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

Manufacturer: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travagliato / Brescia

Mesa Italia Srl. packaging carries the mark

CE 0123

Date of information: 09/2020

Printing Date: 16.09.2020

CoCrMo Soldadura especial

Instrucciones de utilización

Indicaciones: Soldadura para metales no-preciosos a base de cobalto según EN ISO 9333.

Descripción del producto: Varillas de soldadura de base de cobalto para todas las aleaciones de base cobalto y puede revestirse sin dificultades con cerámica después de la soldadura. La soldadura especial exenta de níquel, berilio, galio y indio ($\leq 0.1\%$).

Descripción: Varillas de soldadura de base CoCrMo para todas las aleaciones de CoCrMo. El intervalo de fusión elevado garantiza una gran profundidad de difusión de la soldadura y, por consiguiente, unas uniones altamente resistentes. La soldadura especial exenta de níquel puede revestirse sin dificultades con cerámica después de la soldadura.

Utilización: Los objetos a soldar deben limpiarse antes de su soldadura y ser eliminados eventuales óxidos. Seguidamente se cubre el punto de soldadura con el fundente suministrado. Para su aplicación, el polvo del fundente debe amasarse con agua hasta conseguir una pasta espesa. Seguidamente calentar el objeto lentamente con el soplete y depositar la soldadura en la fuga.

Composición en % masa: Co: 62, Cr: 29, Mo: 4, Si: 3.0

Resto: C - Mn - Fe

Intervalo de fusión: Punto inferior/superior de fusión: 1.071 - 1.260 °C

Temperatura de trabajo: 1.320 °C

Aviso de seguridad: Polvos metálicos perjudican la salud. ¡Durante el acabado y arenado usar aspiración y máscara respiratoria protectora!

Contraindicaciones, efectos secundarios e interacciones con otras aleaciones dentales: En caso de hipersensibilidad (alergia) a los componentes de la aleación interrumpir su uso. En casos aislados, se han notificado reacciones de hipersensibilidad (alergias) y disestesia local de origen electroquímico, como por ejemplo, alteraciones del gusto e irritación de la mucosa bucal. Se aconseja una prueba de contacto (Patch test). Pueden producirse efectos galvánicos si se produce un contacto proximal o antagónico con prótesis de otras aleaciones. La aleación dentales pueden influir en los resultados de TRM. Cada suministro nuestro está identificado por un número de lote. Con el objetivo de completar la identificación del producto se recomienda de indicar este número en expediente del paciente.

Almacenamiento: No se requieren medidas específicas.

El mercader: ERNST HINRICHS GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

El fabricante: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travaigliato / Brescia

Mesa Italia Srl. rotula el envase comercial con

CE 0123

Fecha de la información: 09/2020

Fecha impresión: 16.09.2020

CoCrMo Saldame speciale

Istruzioni per l'uso

Campo d'applicazione: Saldame speciale per leghe in metallo non prezioso a base di cobalto ai sensi della norma ISO EN 9333.

Descrizione di prodotto: La lega Soldadura especial è studiata per saldare leghe a base Cobalto. E' ceramizzabile e completamente priva di nickel, berillio, indio e gallio ($\leq 0.1\%$).

Utilizzo: Prima della saldatura pulire le parti da unire ed eventualmente eliminare gli ossidi presenti. Poi coprire il punto di saldatura con il fondente incluso nella confezione. Per poter lavorare il fondente, impastare la polvere con acqua. Infine riscaldare lentamente il pezzo da saldare con il cannello fino a raggiungere la temperatura di saldatura e inserire il saldame uniformemente nella fuga di saldatura.

Composizione in Massa-%: Co: 62, Cr: 29, Mo: 4, Si: 3.0

Resto: C - Mn - Fe

Intervallo di fusione: Temperatura di solidus / liquidus: 1.071 - 1.260 °C

Temperatura di lavorazione: 1.320 °C

Avvertenza per la sicurezza: La polvere metallica è nociva per la salute. Durante le operazioni di finitura e sabbiatura attivare l'aspirazione e indossare una maschera di protezione.

Controindicazioni, effetti collaterali e interazioni con altre leghe dentali: Interrompere l'uso del prodotto in caso di ipersensibilità (allergia) ad uno dei componenti delle leghe. Sono stati riportati casi individuali di reazioni di ipersensibilità (allergie) e disestesia locale dovuta a processi elettrochimici, ad es. alterazioni del gusto e irritazione della mucosa orale. Si consiglia una prova di contatto (Patch test). Il contatto prossimale o antagonista con protesi dentali realizzate con leghe di diverso tipo può provocare effetti galvanici. Le leghe dentali possano influire sui risultati di indagini radiologiche (MRI). Ciascuna nostra fornitura è identificata con un numero di lotto. Al fine di completare la rintracciabilità si raccomanda di riportare questo numero sulla scheda paziente.

Condizioni di immagazzinamento: Non sono necessarie misure particolari.

Mercante: ERNST HINRICHS GmbH, Borsigstr. 1, DE 38644 Goslar

Fabbricante: Mesa Italia Srl., Via dell' Artigianato, 35/37/39, IT 25039 Travaigliato / Brescia

Mesa Italia Srl. contrassegna la confezione con il marchio

CE 0123

Data dell' informazione: 09/2020

Data di stampa: 16/09/2020

ERNST HINRICHS Dental GmbH

Borsigstr. 1

DE-38644 Goslar

Tel.: +49 (0) 53 21 - 5 06 24 / 25

Fax: +49 (0) 53 21 - 5 08 81

info@hinrichs-dental.de

www.hinrichs-dental.de