



WHITE
NEM EASY

G E B R A U C H S A N W E I S U N G

Produktbeschreibung Technische Daten Gebrauchsanweisung

GA_NEM_EASY_2017-09-1_4

WHITE NEM EASY

CoCr-Fräsröhring

Hersteller: Michael Flussfisch GmbH, Friesenweg 7, 22763 Hamburg - CE 0483

Produkt/ Produkttyp:

WHITE NEM EASY CoCr-Fräsröhring Typ 4

Produktform:

Metallscheiben verschiedener Durchmesser und Stärken
DIN EN ISO 22674 und EN ISO 9693

Angewandte Normen:

Herstellung und Prüfung gemäß DIN EN ISO 13485 und
nach Anhang V MP-Richtlinie 93/42/EWG

Verblendkeramiken:

Alle handelsüblichen normalexpandierenden Aufbrennkeramiken für NEM-Gerüste.

Zusammensetzung:

Co 63 %; Cr 29 %; Mo 6 %; Mn; Nb; Si; Fe <1 %

Technische Daten:

Dichte: 8,8 g/cm³
Vickershärte: 350 HV 10
Elastizitätsmodul: 250.000 MPa (N/mm²)
WAK-Wert: 14,4 µm/m-K (25-500°C)
Bruchdehnung: 9 %
0,2 % Dehngrenze: 400 MPa

Produktbeschreibung:

WHITE NEM EASY ist ein CoCr-Fräsröhring gem. DIN EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für konventionelle Verblendkeramiken zur Herstellung von festsitzendem und herausnehmbarem Zahnersatz mittels CAD/CAM-Technik. Der Anwendungsbereich dieser Dentallegierung umfasst Kronen, Brücken, Inlays sowie den Einsatz in der Fräs-, Implantat-, Konus- und Teleskoptechnik.

Verarbeitung:

Heraustrennen der Gerüste

Die gefrästen Gerüste können mit für CoCr-Legierungen geeigneten kreuzverzahnten HM-Fräsern oder mit geeigneten Trennscheiben aus dem Rohling herausgetrennt werden.

Ausarbeiten/Reinigen

Die Gerüste sollten mit Aluminiumoxid (ca.110 µm) abgestrahlt werden. Die Ausarbeitung erfolgt mit für CoCr-Legierungen geeigneten, sauberen HM-Fräsern oder Diamantschleifkörpern. Werkzeuge nur in einer Richtung über die Oberfläche ziehen, um Materialüberlappungen zu vermeiden. Die vom Hersteller empfohlene maximale Drehzahl der Instrumente sollte beachtet werden. Anschließend werden die Oberflächen mit reinem Aluminiumoxid (ca. 180 µm) unter einem Druck von 3-4 bar abgestrahlt. Gerüst danach unter fließendem Wasser abbürsten oder mit Heißdampf abdampfen und mit Ethanol entfetten.

Oxidieren/Aufbrennen der Keramik

Ein Oxidbrand ist für CoCr-Gerüste nicht notwendig. Wird dennoch ein Oxidbrand (schnelles Aufheizen auf 1000°C ohne Vakuum; nach Erreichen der Temperatur sofort wieder Abkühlen) zur Kontrolle durchgeführt, ist das Oxid mit Einwegstrahlmittel Al₂O₃ (Körnung ca. 180 µm) abzustrahlen und die Oberfläche erneut zu reinigen.

Für eine keramische Verblendung eignen sich alle handelsüblichen Keramikmassen mit einem geeigneten WAK-Wert. Dabei sind die vom Keramikhersteller empfohlenen Verarbeitungshinweise besonders bzgl. der Abkühlbedingungen nach dem Keramikbrand zu beachten.

Löten/Fügen

Für das Löten wird ein für CoCr-Legierungen geeignetes Lot empfohlen. Lötblock so klein wie möglich halten. Vor dem Flammlöten Lötflächen mit Flussmittel bestreichen, anschl. Lötblock ca. 10 min bei 600°C im Ofen durchwärmen. Lötspalte müssen zwischen 0,05 bis 0,2 mm breit sein. Bei Lötungen > 0,2 mm besteht die Gefahr, dass das Lot durch die Lötnaht hindurch schiebt und der Verbund keine ausreichende Festigkeit aufweist. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen. Für das Laserschweißen vor dem Keramikbrand wird ein handelsüblicher CoCr-Laserschweißdraht empfohlen. Achtung: auf die Schweißnahtgeometrie achten.

Polieren

Restoxide und ggf. Flussmittelreste mit Glanzstrahlen entfernen. Die mit Hartmetall ausgearbeiteten Metallflächen mit keramisch gebundenen Schleifsteinen glätten und anschließend mit Gummipolierern aufpolieren. Mit geeigneter Polierpaste bis zum Erreichen einer Hochglanzpolitur bearbeiten und anschließend mittels Ultraschall- Reinigungsgerät oder vorsichtigem Dampfstrahlen reinigen.

Diese Medizinprodukte dürfen im Dentallabor nur von fachkundigem Personal eingesetzt und angewendet werden!

Vorsicht: Metalldämpfe und Metallstäube sind gesundheitsschädlich beim Einatmen; daher immer eine Absaugung und/oder geeignete Schutzmaske benutzen!



since 1911

FLUSSFISCH

