

CoCrMo-Sold 1

Dentalot für Co-Basis-Legierungen, DIN EN ISO 9333

Co	Cr	Mo	Si	B
69,8	19,0	5,0	5,0	1,2

Dieses Produkt enthält Kobalt.

Nickel-, beryllium-, blei-, cadmium- und eisenfrei.

Technische Daten

Solidustemperatur	T _s	1.110 °C
Liquidustemperatur	T _l	1.162 °C
Arbeitstemperatur (empfohlen)	T _a	1.262 °C

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde

Vielen Dank, dass Sie sich für ein Qualitätsprodukt aus dem Hause Dentaurum entschieden haben. Damit Sie dieses Produkt sicher und einfach zum größtmöglichen Nutzen für sich und die Patienten einsetzen können, muss diese Gebrauchsanweisung sorgfältig gelesen und beachtet werden. In einer Gebrauchsanweisung können nicht alle Gegebenheiten einer möglichen Anwendung beschrieben werden. Bei Fragen und Anregungen können Sie sich gerne an unsere Hotline (+49 7231/803-410) wenden.

Aufgrund der ständigen Weiterentwicklung unserer Produkte empfehlen wir Ihnen auch bei häufiger Verwendung des gleichen Produktes immer wieder das aufmerksame Durchlesen der jeweils aktuell beilie-genden bzw. im Internet unter www.dentaurum.com hinterlegten Gebrauchsanweisung.

1. Hersteller

Dentaurum GmbH & Co. KG I Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Deutschland

2. Allgemeine Produktbeschreibung

Dentalot für Co-Basis-Legierungen.

3. Anwendungsgebiet

CoCrMo-Sold 1 ist ein Dentalot für Gusslegierungen auf Kobaltbasis. Es eignet sich insbesondere zum Löten von Legierungen (wie z.B. remanium® GM 380+, remanium® GM 800+, remanium® secura oder remanium® 2000+), die zur Herstellung von Kronen und Brücken sowie für die Metallkeramik vorgesehen sind und ebenso für Modellgusslegierungen auf Kobaltbasis.

4. Flussmittlempfehlung

Zur Durchführung von Lötungen wird rema® Flux 1 (REF 102-304-00) empfohlen. Es handelt sich um ein speziell auf das Dentalot abgestimmtes Flussmittel.

5. Vorbereitung

Vorbereitend sollte ein Lötsockel aus Einbettmasse für den Modellguss, wie z. B. rema® Exakt F oder rema® dynamic S, mit optimal angepasstem Ausgleich der Metallkontraktion verwendet werden (Fig. 1). Als Anmisch-flüssigkeit wird Wasser empfohlen. Generell sollte der Lötblock so klein wie möglich und so stabil wie nötig gestaltet werden. Der Lötspalt beträgt idealerweise 0,2 mm und sollte 0,5 mm keinesfalls überschreiten. Der Lötblock sollte bei einer Temperatur von 200 °C für eine Dauer von 30 min getrocknet werden.

Alternativ kann anstatt des Lötmodells die Brücke mit artgleichen Metalldrähten „triangelförmig“ gepunktet werden (Fig. 2).

6. Durchführung

Es sollte ein Lötbrenner mit ausreichender Leistung (z.B. Propan/ Sauerstoff) eingesetzt werden. Die Lötstelle ist mit Flussmittel rema® Flux 1 zu benetzen. Der Lötbereich sollte durch die reduzierte Zone der Flamme abgedeckt werden. Es gilt zu beachten, dass massive Teile der zu lötenden Arbeit zuerst vorgewärmt werden sollten. Während des Lötens ist darauf zu achten, die Flamme nicht mehr vom Lötbereich zu entfernen. Das Lot ist erst zuzuführen, wenn die Lötstelle bis zur Weißglut erhitzt wurde (Fig. 3). er eigentliche Lötvorgang sollte so zügig wie möglich durchgeführt werden.

Nachdem der Lötvorgang abgeschlossen ist (Fig. 4), sollte die Brücke langsam abkühlen. Es darf keinesfalls abgeschreckt werden.

7. Gegenanzeigen und Nebenwirkungen

Unverträglichkeitserscheinungen gegen CoCrMo-Sold 1 sind bei Beachtung der Herstellung gemäß Gebrauchsanweisung äußerst selten. Bei einer nachgewiesenen Allergie gegen einen Bestandteil der Legierung ist diese aus Sicherheitsgründen nicht zu verwenden. Im Einzelfall werden elektrochemisch bedingte, örtliche Irritationen beschrieben. Bei der Verwendung unterschiedlicher Legierungsgruppen können galvanische Effekte auftreten.

Die Exposition gegenüber Stäuben und Dämpfen kann zu Reizungen der Augen und/oder der Atemwege führen. Einzelne Legierungsbestandteile können eine karzinogene Wirkung haben. Warnhinweise und Sicherheitsdatenblätter sind zu beachten. Dem Bundesstaat Kalifornien sind Elemente dieser Legierung als karzinogen bekannt.

8. Warnhinweise und zu ergreifende Vorsichtsmaßnahmen

Die mechanische Bearbeitung des Lotes kann zur Entstehung von Metallstäuben führen. Darüber hinaus führt die Bearbeitung zu einer Wärmeentwicklung und ggf. zu einer Gratbildung. Bearbeitetes Material könnte daher heiß und/oder scharfkantig sein. Bei der Verarbeitung bei Temperaturen oberhalb der Solidustemperatur können Dämpfe erzeugt werden. Es ist für eine geeignete Absaugung bzw. Be- und Entlüftung des Arbeitsplatzes zu sorgen. Die Verwendung von Handschuhen, Schutzkleidung und -brille sowie insbesondere Atemschutz wird prinzipiell empfohlen. Nach Hautkontakt ist die betroffene Stelle einige Minuten mit Wasser und Seife zu waschen und nach Augenkontakt ist das betroffene Auge unter sanftem Strom von Wasser oder Kochsalzlösung für eine Dauer von mindestens 15 min zu spülen. Bei einer Exposition gegenüber einzelnen Elementen ist der Arzt zu informieren/zu konsultieren.

Das jeweilige Sicherheitsdatenblatt ist unbedingt zu beachten (zu finden unter www.dentaurum.com)!

Ein approximaler oder okklusaler Kontakt mit anderen metallischen Elementen sowie die Verwendung verschiedener Legierungstypen in derselben Mundhöhle sollte vermieden werden, um im Einzelfall entstehenden galvanischen Reaktionen oder örtlichen Irritationen vorzubeugen. Das Beschleifen oder Polieren der Legierung im Mundraum des Patienten sollte nicht durchgeführt werden. Die Sicherheit und die Wirksamkeit betreffende Erkenntnisse bei der Behandlung von schwangeren bzw. stillenden Frauen oder von Kindern liegen nicht vor.

9. Wiederverwendung

Die Wiederverwendung von bereits verarbeitetem Dentalot darf nicht erfolgen.

10. Lagerungsbedingungen

Die Produkteigenschaften werden durch gewöhnliche Schwankungen der Umgebungsbedingungen (z.B. der Temperatur, des Druckes oder des Lichtes) nicht beeinträchtigt.

11. Entsorgung

Die jeweils gültigen nationalen Vorschriften und die zutreffenden Angaben in den Sicherheitsdatenblättern sind unbedingt zu beachten.

12. Qualitätshinweise

Dentaurum versichert dem Anwender eine einwandfreie Qualität der Produkte. Der Inhalt dieser Gebrauchsanweisung beruht auf eigener Erfahrung. Der Anwender ist für die Verarbeitung der Produkte selbst verantwortlich. In Ermangelung einer Einflussnahme von Dentaurum auf die Verarbeitung durch den Anwender besteht keine Haftung für fehlerhafte Ergebnisse.

13. Allgemeine Hinweise

Sollten dem Anwender und/oder Patienten im Zusammenhang mit der Anwendung des Produktes auftretende schwerwiegende Vorfälle zur Kenntnis gelangen, sind diese dem Hersteller und der zuständigen Behörde des Staates, in dem der Anwender und/oder der Patient niedergelassen ist, zu melden.

Das SSCP ist auf https://ec.europa.eu/tools/eudamed and auf www.dentaurum.com verfügbar. Die vorliegende Gebrauchsanweisung behandelt die wesentlichen Verarbeitungsschritte für CoCrMo-Sold 1. Ergänzende Informationen zu unseren Produkten finden Sie darüber hinaus im Internet unter www.dentaurum.com. Diese Gebrauchsanweisung sowie Informationen über den aktuellen Stand finden Sie unter www.dentaurum.com/ifu.

14. Erklärung der verwendeten Etikettensymbole

⚠ Bitte Etikett beachten. Zusätzliche Hinweise finden Sie im Internet unter www.dentaurum.com/ifu (Erklärung der Etikettensymbole REF 989-313-00).

EN

CoCrMo-Sold 1

Dental solder for cobalt-based alloys DIN EN ISO 9333

Co	Cr	Mo	Si	B
69.8	19.0	5.0	5.0	1.2

This product contains cobalt.

Free from nickel, beryllium, lead, cadmium and iron.

Technical data

Solidus temperature	T _s	1110 °C / 2921 °F
Liquidus temperature	T _l	1162 °C / 3002 °F
Operating temperature (recommended)	T _a	1262 °C / 2309 °F

Dear customer,

Thank you for choosing a quality product from Dentaurum. It is essential to read these instructions carefully and adhere to them to ensure safe, efficient use and ensure that you and your patients gain full benefit. Instructions for use cannot describe every eventuality and possible application. In case of questions or ideas, please contact your local representative.

As our products are regularly upgraded, we recommend that you always carefully read the current Instructions for use supplied with the product and stored in the internet at www.dentaurum.com, even though you may frequently use the same product.

1. Manufacturer

Dentaurum GmbH & Co. KG I Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Germany

2. General device description

Dental solder for cobalt-based alloys.

3. Area of application

CoCrMo-Sold 1 is a dental solder for cobalt-based cast alloys. It is particularly suitable for soldering alloys (e.g. remanium® GM 380+, remanium® GM 800+, remanium® secura or remanium® 2000+) which are intended for the production of crowns and bridges and metal ceramics. It is also suitable for partial denture alloys based on cobalt.

4. Recommended flux

For soldering, rema® Flux 1 (REF 102-304-00) is recommended. It is a flux specially adapted to the dental solder.

5. Preparation

In preparation, a solder base made of an investment material for partial dentures, e.g. rema® Exakt F or rema® dynamic S, with optimally adapted compensation of the metal contraction (Fig. 1) should be used. Water is recommended as the mixing liquid. In general, the solder block should be made as small as possible and as stable as necessary. The soldering gap is ideally 0.2 mm and should not exceed 0.5 mm. The solder block should be dried a temperature of 200 °C / 392 °F for a period of 30 minutes.

Alternatively, instead of the soldering model, the bridge can be dotted „triangle-shaped“ with metal wires of the same type (Fig. 2).

6. Procedure

A solder burner with sufficient power (e.g. propane/oxygen) should be used. The solder joint is covered with the flux rema® Flux 1. The solder area should be covered by the reduced zone of the flame. Note that solid parts of the work to be soldered should be preheated first. During soldering, care must be taken to not remove the flame from the soldering area. The solder is to be introduced only when the solder point has been heated until it glows white-hot (Fig. 3). The actual soldering process should be carried out as quickly as possible.

After the soldering process has been completed (Fig. 4), the bridge should cool down slowly.

It must in no case be quenched.

7. Contraindications and adverse reactions

Signs of intolerance to CoCrMo-Sold 1 are extremely rare if the manufacturer’s Instructions for use are adhered to. If the patient has a proven allergy against any component within the alloy, this alloy must not be used for safety reasons. There have been individual reportings of local irritations which were electrochemically induced. If various alloys have been used, it is possible that galvanic effects may occur. Exposure to dust and vapors may cause irritation of the eyes and/or respiratory tract. Individual alloy components may have a carcinogenic effect. Please adhere to warnings and safety data sheets. In the State of California elements of this alloy are considered to be carcinogenic.

8. Warnings and precautions to be taken

Mechanical processing of the solder can lead to the formation of metal dusts. The mechanical process will also create heat and possibly burs. Processed material may therefore be hot and/or have sharp edges. Processing at temperatures above the solidus temperature may generate vapors. The workplace should be fitted with a suitable suction or ventilation system. We generally recommend that gloves, protective clothing, safety glasses and respiratory protection equipment are worn. Should there be contact with the skin, please wash the affected area with soap and water for a few minutes. Should the product come into contact with the eye, please rinse the eye with a gentle stream of water or saline solution for at least 15 minutes. Please consult a doctor if you are exposed to individual elements.

Please observe the relevant safety data sheet (see www.dentaurum.com).

Interproximal or occlusal contact with other metallic elements and the use of different types of alloys in the same oral cavity should be avoided to prevent galvanic reactions or local irritations in individual cases. The alloy should not be ground or polished in the patient’s mouth. There is no scientific evidence available on the safety or efficacy of treatment of pregnant women or nursing mothers or children.

9. Reuse

Dental solder that has already been processed must not be re-used.

10. Conditions for storing

Normal changes to the surrounding conditions (e.g. temperature, pressure, light) have no negative impact on the product characteristics of cobalt-based alloys.

11. Disposal

Please adhere strictly to the rules that apply for your region, bearing in mind the details outlined in the safety data sheets.

12. Quality information

Dentaurum ensures faultless quality of its products. These recommendations are based upon Dentaurum’s own experiences. The dental professional is solely responsible for the processing of the products. Responsibility for failures cannot be taken, as we, Dentaurum, have no influence on the processing on site.

13. General information

Should the dental professional and/or the patient become aware of serious problems arising from the use of the product, it is important that the manufacturer and the competent authority in the country in which the dental professional and/or the patient is resident are informed accordingly.

The SSCP is available at https://ec.europa.eu/tools/eudamed and www.dentaurum.com.

These Instructions for use contain the main steps for processing CoCrMo-Sold 1.

For more information on our products and services, please visit www.dentaurum.com. You will find these Instructions for use and information on the current status at www.dentaurum.com/ifu.

14. Explanation of symbols used on the label

⚠ Please refer to the label. Additional information can be found at www.dentaurum.com/ifu (Explanation of symbols REF 989-313-00).

FR

CoCrMo-Sold 1

Brasure dentaire pour alliages à base de cobalt, DIN EN ISO 9333

Co	Cr	Mo	Si	B
69,8	19,0	5,0	5,0	1,2

Ce produit contient du cobalt.

Exempt de nickel, de béryllium, de plomb, de cadmium et de fer.

Caractéristiques techniques

Température solidus	T _s	1.110 °C
Température liquidus	T _l	1.162 °C
Température de travail (recommandée)	T _a	1.262 °C

Chère Cliente, cher Client,

Nous vous remercions d’avoir choisi un produit de la qualité Dentaurum. Pour une utilisation sûre et pour que vous et vos patients puissiez profiter pleinement des divers champs d’utilisation que couvre ce produit, nous vous conseillons de lire très attentivement son mode d’emploi et d’en respecter toutes les instructions. Un mode d’emploi ne peut décrire de manière exhaustive tous les aspects liés à l’utilisation d’un produit. Si vous avez des questions, votre représentant sur place est à votre service pour y répondre et prendre note de vos suggestions. En raison du développement constant de nos produits, nous vous recommandons, malgré l’utilisation fréquente du même produit, la lecture attentive du mode d’emploi actualisé ci-joint (cf. égaleme nt sur Internet sous www.dentaurum.com).

1. Fabricant

Dentaurum GmbH & Co. KG I Turnstraße 31 I 75228 Ispringen I Allemagne

2. Description générale du dispositif

Brasure dentaire pour alliages à base de cobalt.

3. Domaine d’application

CoCrMo-Sold 1 est une brasure dentaire pour les alliages de coulée à base de cobalt. Elle se prête tout particulièrement au brasage d’alliages (p. ex. remanium® GM 380+, remanium® GM 800+, remanium® secura, ou remanium® 2000+) conçus pour la fabrication de couronnes et de bridges, aux restaurations céramo-métalliques et aux alliages pour la coulée sur modèle à base de cobalt.

4. Antioxydant recommandé

Pour la réalisation des brasages, nous recommandons rema® Flux 1 (REF 102-304-00). C’est un antioxydant spécialement conçu pour la brasure dentaire.

5. Préparation

Il faut utiliser, à titre préparatoire, une base de brasage constituée d’un revêtement pour la coulée sur modèle telle que rema® Exakt F ou rema® dynamic S pouvant compenser de manière optimale la contraction du métal (fig. 1). Nous recommandons de l’eau comme liquide de mélange. Généralement, le bloc de brasage doit être aussi petit que possible et aussi stable que nécessaire. Idéalement, le joint de brasage est de 0,2 mm et ne doit en aucun cas dépasser 0,5 mm. Le bloc de brasage doit être séché à une température de 200 °C pendant 30 min.

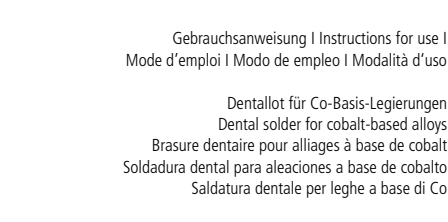
Au lieu du modèle de brasage, on peut également marquer de points le bridge „de façon triangulaire“ avec des fils métalliques de même nature (fig. 2).

6. Procédure

Il faut utiliser un chalumeau de brasage suffisamment performant (p. ex. propane/oxygène). Mouiller la zone de brasage avec l’antioxydant rema® Flux 1. La zone de brasage doit être recouverte par la zone réduite de la flamme. Il faut noter que les pièces massives de l’ouvrage à braser doivent d’abord être préchauffées.

Lors du brasage, veiller à ne pas éloigner la flamme de la zone de brasage. N’adjoindre la brasure que lorsque la zone de brasage a été chauffée à incandescence (fig. 3). Le processus de brasage proprement dit doit être effectué le plus rapidement possible.

Le bridge doit refroidir lentement après le processus de brasage (fig. 4). Il ne doit en aucun cas subir de trempé.



- ⓘ Informationen zu Produkten finden Sie unter www.dentaurum.com
- ⓘ For more information on our products, please visit www.dentaurum.com
- ⓘ Vous trouverez toutes les informations sur nos produits sur www.dentaurum.com
- ⓘ Descubra nuestros productos en www.dentaurum.com
- ⓘ Informazioni su prodotti sono disponibili nel sito www.dentaurum.com

Stand der Information | Date of information | Mise à jour | Fecha de la información | Data dell’informazione: 2024-02

Änderungen vorbehalten | Subject to modifications | Sous réserve de modifications | Reservado el derecho de modificación | Con riserva di apportare modifiche

© 0483



Turnstr. 31 | 75228 Ispringen | Germany | Tel. +49 72 31/803-0 | Fax +49 72 31/803-295
www.dentaurum.com | info@dentaurum.com

Fig. 1



Fig. 2



Fig. 3

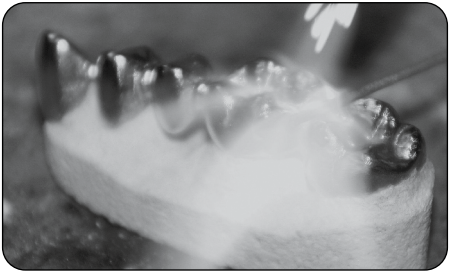
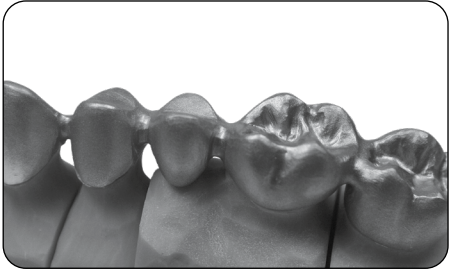


Fig. 4



7. Contre-indications et effets secundarios

Les signes d’intolérance à CoCrMo-Sold 1 sont extrêmement rares si l’on respecte le mode d’emploi. En cas d’allergie avérée à l’un des composants de l’alliage, il ne faut pas l’utiliser pour des raisons de sécurité. Des cas isolés d’irritations locales de nature electrochimique ont été rapportés. L’utilisation de différents groupes d’alliages peut générer des effets galvaniques.

L’exposition aux poussières et vapeurs peut provoquer des irritations au niveau des yeux et/ou des voies respiratoires. Certains composants de l’alliage peuvent avoir un effet cancérigène. Tenir compte des avertissements ainsi que des fiches de données de sécurité. L’État de Californie a connaissance de l’effet cancérigène des éléments de cet alliage.

8. Avertissements et mesures de précaution à prendre

L’usinage mécanique de la brasure peut générer des poussières métalliques. De plus, l’usinage produit de la chaleur et, le cas échéant, des bavures. Le matériau usiné peut alors s’échauffer et/ou présenter des bords tranchants. En cas de mise en œuvre à des températures supérieures à la température solidus, des vapeurs peuvent se libérer. Veiller à équiper le poste de travail d’un système d’aspiration et de ventilation approprié. Il est recommandé d’utiliser des gants, des vêtements et des lunettes de protection et surtout de porter un masque. Après un contact cutané, nettoyer la partie touchée à l’eau et au savon ; après un contact avec les yeux, rincer l’oeil touché sous un doux filet d’eau ou de solution physiologique pendant au moins 15 minutes. En cas d’exposition à des éléments isolés, informer/consulter un médecin.

Lire impérativement la fiche de données de sécurité respective (disponible à l’adresse www.dentaurum.com) !

Éviter tout contact proximal ou oclusal avec d’autres éléments métalliques ainsi que l’utilisation de différents types d’alliages dans la même cavité buccale, afin de prévenir l’apparition de réactions galvaniques ou d’irritations locales isolées. Il ne faut pas meuler ou polir l’alliage dans la cavité buccale du patient. Il n’existe pas de données démontrant le caractère sans danger et l’efficacité lors du traitement des enfants, des femmes enceintes ou qui allaitent.

9. Réutilisation

Il ne faut pas réutiliser une brasure dentaire qui a déjà été mise en œuvre.

10. Conditions de stockage

Les fluctuations des conditions ambiantes habituelles (p. ex. de la température, de la pression ou de la lumière) n’entravent pas les propriétés du produit.

11. Élimination

Respecter impérativement les dispositions nationales en vigueur ainsi que les indications applicables figurant dans les fiches de données de sécurité.

12. Remarques au sujet de la qualité

Dentaurum garantit à l’utilisateur une qualité irréprochable des produits. Le contenu du présent mode d’emploi repose sur notre propre expérience. L’utilisateur est personnellement responsable de la mise en œuvre des produits. N’ayant aucune influence sur leur manipulation par ce dernier, Dentaurum ne peut être tenue pour responsable de résultats inexacts.

13. Remarques générales

Si l’utilisateur et/ou le patient ont connaissance d’incidentes graves liés à l’usage du dispositif, ils doivent en informer le fabricant ainsi que l’autorité compétente de l’État dans lequel l’utilisateur et/ou le patient est installé.

Le RCSPC est disponible sur <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> et www.dentaurum.com.

Le présent mode d’emploi traite les principales étapes de mise en œuvre des disques CoCrMo-Sold 1.

Vous trouverez également des informations complémentaires sur nos produits sur www.dentaurum.com. Vous trouverez ce mode d’emploi ainsi que des informations sur la situation actuelle sur www.dentaurum.com/ifu.

14. Explication des symboles utilisés sur l’étiquette

⚠ Référez-vous à l’étiquette. Pour des renseignements supplémentaires, rendez-vous sur notre site Internet www.dentaurum.com/ifu (explication des symboles utilisés sur l’étiquette REF 989-313-00).

ES

CoCrMo-Sold 1

Soldadura dental para aleaciones a base de cobalto, DIN EN ISO 9333

Composición (porcentaje en masa)

Co	Cr	Mo	Si	B
69,8	19,0	5,0	5,0	1,2

Este producto contiene cobalto.

Libre de níquel, berilio, plomo, cadmio y hierro.

Datos técnicos

Temperatura solidus	T _s	1.110 °C
Temperatura liquidus	T _l	1.162 °C
Temperatura de trabajo (recomendada)	T _a	1.262 °C

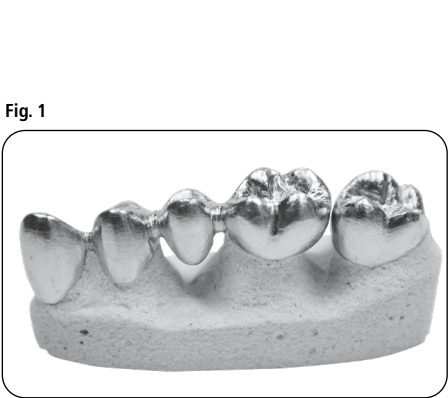


Fig. 1

Estimado cliente

Le agradecemos que se haya decidido por un producto de calidad de la casa Dentaurum. Para poder utilizar este producto de forma fácil y segura y sacarle el mayor partido posible para Ud. y sus pacientes, deberá leer y seguir atentamente estas instrucciones de uso. En un modo de empleo no pueden ser descritas todas las situaciones para una posible aplicación o utilización. En caso de preguntas, no dude en ponerse en contacto con su representante local.

Debido al constante desarrollo de nuestros productos, le recomendamos que, aunque utilice el mismo producto con frecuencia, lea siempre con atención las instrucciones de uso actualizadas que acompañan al producto o que encontrará en internet en www.dentaurum.com.

1. Fabricante

Dentaurum GmbH & Co. KG | Turnstraße 31 | 75228 Ispringen | Alemania

2. Descripción general del producto

Soldadura dental para aleaciones a base de cobalto.

3. Campo de aplicación

CoCrMo-Sold 1es una soldadura dental para aleaciones de colado a base de cobalto. Está indicada para soldar aleaciones (como por ejemplo remanium® GM 380+, remanium® GM 800+, remanium® segura o remanium® 2000+) para la elaboración de coronas y puentes, metalocerámicas y aleaciones de colado a base de cobalto.

4. Fundente recomendado

Recomendamos efectuar las soldaduras con el fundente rema® Flux 1 (REF 102-304-00). Se trata de un fundente especialmente adaptado a la soldadura dental.

5. Preparación

Prepare una base para soldar de revestimiento para esqueléticos, como p. ej. rema® Exakt F o rema® dynamic S, con óptima compensación de la contracción del metal (Fig. 1). Recomendamos utilizar agua como líquido de mezcla. En general, la base para soldar deberá ser lo más pequeña posible y a la vez tener la estabilidad necesaria. La fuga para soldar idealmente deberá ser de 0,2 mm y no sobrepasar 0,5 mm. El bloque para soldar deberá secarse a una temperatura de 200 °C durante unos 30 min. Como alternativa, en vez de un bloque para soldar, se puede puntear el puente con alambres del mismo tipo „en forma de triángulo“ (Fig. 2).

6. Ejecución

Utilice un soplete con suficiente potencia (p. ej. propano/oxígeno). El punto de soldadura deberá humectarse con fundente rema® Flux 1. El área de soldadura deberá cubrirse por la zona reducida de la llama. Es necesario precalentar las partes macizas del objeto a soldar.

La llama no deberá quitarse del área de soldadura durante el proceso de soldadura. La soldadura deberá aportarse recién cuando el área de soldadura se haya calentado al rojo (Fig. 3). El proceso de soldadura deberá ser lo más breve posible.

Después de finalizar el proceso de soldadura (fig. 4), el puente se deberá enfriar lentamente.

En todo caso no enfrie el puente bruscamente.

7. Contraindicaciones y efectos secundarios

Reacciones alérgicas a CoCrMo-Sold 1 son muy inusuales siempre que se observe el modo de empleo durante el procesamiento. Por razones de seguridad, no utilice esta aleación en pacientes con alergia a alguno de sus componentes. En casos aislados, se han descrito irritaciones locales de origen electroquímico. Una mezcla de diferentes aleaciones puede producir efectos galvánicos.

La exposición al polvo o al vapor puede causar irritaciones oculares o de las vías respiratorias. Los componentes individuales de la aleación pueden tener un efecto cancerígeno. Respete las advertencias y las hojas de datos de seguridad. Algunos elementos de esta aleación se consideran carcinógenos en el estado de California.

8. Advertencias y medidas de precaución

El mecanizado de la soldadura puede producir polvo metálico. Además, el mecanizado provoca la generación de calor y posiblemente la formación de rebabas. El material mecanizado puede calentarse o tener cantos afilados. Al procesar a temperaturas superiores a la temperatura solidus, pueden producirse vapores. Debe proporcionarse una extracción o ventilación adecuada del lugar de trabajo. En general, se recomienda utilizar guantes, ropa y gafas protectoras, así como protección respiratoria. Tras el contacto con la piel, lavar la zona afectada con agua y jabón durante unos minutos y tras el contacto con los ojos, aclarar el ojo afectado con un chorro suave de agua o solución salina durante un periodo de al menos 15 min. En caso de exposición a sustancias críticas, informe al médico o consúltelo con él.

¡Observe la correspondiente hoja de datos de seguridad (disponible en www.dentaurum.com)!

Evite contactos interproximales u oclusales con otros elementos metálicos y el uso de diferentes tipos de aleaciones en la misma cavidad bucal para prevenir reacciones galvánicas o irritaciones locales en casos individuales. No está permitido pulir o tallar la aleación en la boca del paciente. No se dispone de datos sobre la seguridad o la eficacia del tratamiento en mujeres embarazadas o en periodo de lactancia ni en niños.

9. Reciclaje

El reciclaje de soldadura una vez procesada no está permitido.

10. Almacenamiento

Las propiedades del producto no son afectadas por oscilaciones normales de su entorno (como p. ej. temperatura, presión o luz).

11. Eliminación

Deben respetarse las normas nacionales aplicables y la información pertinente en las hojas de datos de seguridad.

12. Observaciones sobre la calidad

Dentaurum garantiza al usuario la calidad impecable de sus productos. Las indicaciones en este modo de empleo se basan en experiencias propias. El usuario mismo tiene la responsabilidad de trabajar correctamente con los productos. Puesto que Dentaurum no puede influir en la forma de procesamiento por parte del profesional, no se aceptará ninguna responsabilidad en caso de unos resultados incorrectos.

13. Instrucciones generales

Si el usuario y/o el paciente tienen conocimiento sobre un incidente grave en relación con el uso del producto, deberán informar al fabricante y a la autoridad responsable del país en el que el usuario y/o el paciente residan.

El SSCP está disponible en <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> y en www.dentaurum.com.

El presente modo de empleo aborda los pasos de procesamiento fundamentales para CoCrMo-Sold 1.

Encontrará más información sobre nuestros productos en nuestro sitio web en www.dentaurum.com. Estas instrucciones de uso e información sobre la situación actual pueden consultarse en www.dentaurum.com/ifu.

14. Explicación de los símbolos utilizados en las etiquetas

⚠ Tenga en cuenta la etiqueta. Encontrará más información en internet en www.dentaurum.com/ifu (explicación de los símbolos utilizados en las etiquetas REF 989-313-00).

IT					
CoCrMo-Sold 1					
Saldatura dentale per leghe a base di Co, DIN EN ISO 9333					
Composizione chimica (in %)					
Co	Cr	Mo	Si	B	
69,8	19,0	5,0	5,0	1,2	

Questo prodotto contiene cobalto.					
Privo di nichel, berillio, piombo, cadmio e ferro.					

Dati tecnici

Punto stato solido	T _s	1.110 °C
Punto stato liquido	T _l	1.162 °C
Temperatura di lavoro (consigliata)	T _a	1.262 °C

Egregio Cliente

La ringraziamo per aver scelto un prodotto Dentaurum di qualità. Legga e si attenga alle presenti modalità d’uso per utilizzare questo prodotto in modo sicuro e con il massimo vantaggio per lei e per i pazienti. Nelle modalità d’uso non possono essere descritti tutti i possibili utilizzi dei materiali. In caso di domande o suggerimenti può chiamare il Nr. 051 862580.

Poiché i prodotti che commercializziamo sono il risultato di sempre nuovi sviluppi tecnologici, le raccomandiamo di rileggere sempre attentamente le modalità d’uso allegate o quelle presenti nel sito www.dentaurum.com anche in caso di ripetuto utilizzo dello stesso prodotto.

1. Fabricante

Dentaurum GmbH & Co. KG | Turnstraße 31 | 75228 Ispringen | Germania

2. Descrizione generale del prodotto

Saldatura dentale per leghe a base di Co.

3. Campo d’impiego

CoCrMo-Sold 1 è una soldatura dentale per leghe da fusione a base di cobalto. È indicada in particolare per la saldobrasatura delle leghe a base di cobalto (come ad es. remanium® GM 380+, remanium® GM 800+, remanium® segura o remanium® 2000+) destinate alla realizzazione di corone e ponti, nonché per la metallo-ceramica e per la protesi scheletrata.

4. Fluente consigliato

Per la saldobrasatura si consiglia l’uso del rema® Flux 1 (REF 102-304-00). Si tratta di un fluente appositamente studiato per la soldatura dentale.

5. Preparazione

Preparare una base di saldatura in rivestimento per scheletrati, come ad es. rema® Exakt F o rema® dynamic S, adattando la massa in modo ottimale alla contrazione del metallo (Fig. 1). Come liquido di miscelazione si consiglia l’uso di acqua. In generale creare una base di saldatura la più piccola e la più stabile possibile in funzione delle necessità. La spaziatura di saldatura ideale è di 0,2 mm e non dovrebbe essere superiore a 0,5 mm. Asciugare la base di saldatura a 200 °C per 30 minuti.

In alternativa, al posto della base di saldatura è possibile effettuare una puntatura „triangolare“ del ponte con un filo metallico dello stesso tipo (Fig. 2).



Fig. 3

6. Esecuzione

Impiegare un cannello di potenza sufficiente (ad es. propano/ossigeno). Bagnare le zone di saldatura con il fluente rema® Flux 1. Coprire con la zona ridotta della fiamma le parti da saldare. È importante far sì che vengano riscaldate dapprima le parti più spesse della struttura.

Durante il lavoro non staccare mai la fiamma dalla zona di saldatura. Applicare il saldame non prima che la zona di saldatura sia diventata incandescente (Fig. 3). Il processo di saldatura effettivo deve essere eseguito il più rapidamente possibile.

Al termine del processo di saldatura (Fig. 4), il ponte deve essere raffreddato lentamente. Evitare assolutamente shock termici.

7. Controindicazioni ed effetti collaterali

L’intollerabilità alla CoCrMo-Sold 1 è estremamente rara se vengono rispettate le indicazioni d’uso riportate nello specifico opuscolo. In caso di accertata allergia a un componente della lega, per motivi di sicurezza il prodotto non deve essere utilizzato. In singoli casi vengono descritte irritazioni locali causate da fattori elettrochimici. Quando si utilizzano diversi gruppi di leghe, possono verificarsi effetti galvanici.

L’esposizione a polveri e vapori può causare irritazione agli occhi e/o alle vie respiratorie. I singoli componenti della lega possono avere un effetto cancerogeno. Osservare le avvertenze e la scheda di sicurezza. Elementi di questa lega sono noti allo stato della California per essere cancerogeni.

8. Avvertenze e precauzioni d’uso

La lavorazione meccanica della saldatura può portare alla formazione di polvere metallica. Inoltre, la lavorazione porta anche allo sviluppo di calore ed eventualmente alla formazione di bave. Il materiale lavorato potrebbe, quindi, essere caldo e/o presentare spigoli vivi. Durante la lavorazione a temperature superiori a quella di stato solido, possono essere generati vapori. È quindi necessario prevedere un adeguato sistema di aspirazione o aerazione e ventilazione del luogo di lavoro. In linea generale si consiglia l’uso di guanti, indumenti e occhiali protettivi e, in particolare, la protezione delle vie respiratorie. A seguito del contatto con la pelle, l’area interessata deve essere lavata per alcuni minuti con acqua e sapone e dopo il contatto con gli occhi la zona interessata deve essere risciacquata sotto un leggero getto d’acqua o soluzione salina per un tempo non inferiore a 15 minuti. In caso di esposizione a singoli elementi, informare / consultare un medico.

Rispettare quanto riportato nella relativa scheda di sicurezza (disponibile anche su www.dentaurum.com)!

In taluni casi, per prevenire il manifestarsi di reazioni galvaniche o di irritazione locali, evitare il contatto prossimale o oclusale con altri elementi metallici nonché l’uso di diversi tipi di leghe nella stessa cavità orale. La rifinitura o la lucidatura della lega nella bocca del paziente non dovrebbe essere eseguita. Non sono disponibili informazioni relative alla sicurezza e all’efficacia nel trattamento di donne in gravidanza, in allattamento o di bambini.

9. Riutilizzo

Il riutilizzo di saldatura dentale già usata non deve essere fatto.

10. Indicazioni per lo stoccaggio

Le proprietà del prodotto non vengono influenzate dalle normali fluttuazioni delle condizioni ambientali (ad es. temperatura, pressione o luce).

11. Smaltimento

Osservare le normative nazionali applicabili e le informazioni pertinenti contenute nella scheda di sicurezza.

12. Avvertenze sulla qualità

Dentaurum assicura all’utilizzatore la massima qualità dei prodotti fabbricati. Il contenuto di queste modalità d’uso è frutto di nostre personali esperienze. L’utilizzatore è responsabile della corretta lavorazione dei prodotti. In mancanza di condizionamenti di Dentaurum sull’impiego del prodotto, non sussiste alcuna responsabilità per eventuali insuccessi.

13. Avvertenze generali

Se l’utilizzatore e/o il paziente venissero a conoscenza di incidenti gravi sorti in relazione all’uso del prodotto, questi devono essere segnalati al fabbricante e all’autorità competente del paese di residenza dell’utilizzatore e/o del paziente.

Il documento SSCP è disponibile su <https://ec.europa.eu/tools/eudamed> e su www.dentaurum.com.

Le presenti modalità d’uso descrivono le fasi di lavorazione essenziali del CoCrMo-Sold 1.

È inoltre possibile trovare ulteriori informazioni online sui nostri prodotti all’indirizzo www.dentaurum.com. Queste modalità d’uso, nonché informazioni sullo stato attuale sono disponibili in www.dentaurum.com/ifu.

14. Spiegazione dei simboli presenti sull’etichetta

⚠ Si prega di rispettare l’etichetta. Ulteriori informazioni sono disponibili in internet su www.dentaurum.com/ifu (Spiegazione dei simboli nelle etichette REF 989-313-00).

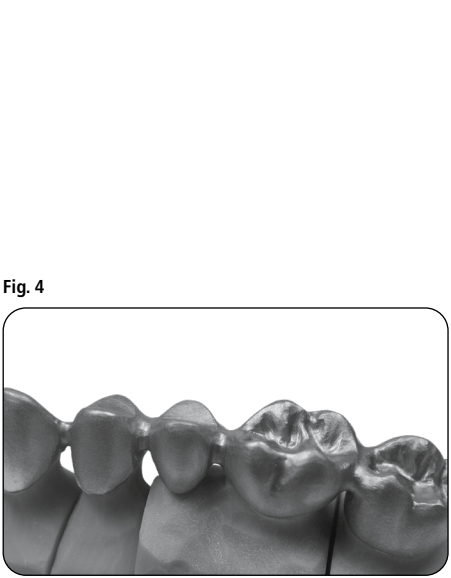


Fig. 4