

Инструкция по применению

**«Сплавы стоматологические на основе драгоценных металлов:
К 860, К 750, К 520, F 550, F 588, F 700, КР58»**

**Производства
«INCOMET S.r.L.», Италия («ИНКОМЕТ С.р.Л.», Италия),
Via Abruzzi, 10, 20090 Opera (MI), ITALY.**

1) Описание

Сплавы стоматологические на основе драгоценных металлов: К 860, К 750, К 520, F 550, F 588, F 700, КР58, которые отличаются между собой содержанием драгоценных металлов, (далее по тексту – сплавы) предназначены для изготовления цельнолитых высоконагружаемых и средненагруженных съёмных протезов, вкладок, накладок, коронок и мостовидных протезов.

Сплавы предназначены для изготовления протезов, вкладок, коронок, накладок. Безопасность применения сплавов, надежность материалов и эстетика реставраций отвечают самым высоким требованиям для индивидуальных запросов доктора и пациента. Сплавы можно облицовывать керамикой, что позволяет изготавливать сложные протезы, используя светодинамику, что позволяет без проблем совместить во рту металлокерамику и цельную керамику.

Только для стоматологического применения.

Указания по хранению: Хранить в недоступном для детей месте!

2) Технические параметры

Цветовые характеристики и состав сплавов представлены в таблице 1.

Таблица 1.

Название сплава	Тип	Цвет	Состав, % (х: ≤ 1%)												
			Au	Ag	Pt	Pd	In	Sn	Ga	Cu	Ir	Ru	Zn	Ta	Mn
К860	III	G	86,0	-	9,0	3,0	1,3	-	-	-	-	-	-	-	-
К750	IV	GC	75,3	5,5	6,5	9,5	1,5	x	-	-	-	-	x	x	x
К520	IV	B	52,0	-	1,0	37,0	8,6	-	1,4	-	-	-	-	-	-
КР58	IV	B	-	30,0	-	57,6	4,0	6,0	-	-	x	x	2,0	-	-
F550	IV	G	55,0	27,0	1,0	5,0	x	-	-	10,2	-	-	1,3	-	-
F588	IV	G	58,8	22,0	1,6	3,4	x	-	-	12,4	-	-	1,3	-	-
F700	IV	G	70,0	11,0	3,0	4,0	x	-	-	10,2	-	-	1,3	-	-

B – белый;

GC – светло желтый;

G – желтый.

Основные технические характеристики сплавов представлены в таблице 2.

Таблице 2

Название сплава	Плотность	Диапазон плавления	Температура разливки	Твердость, HV5		W.A.K	Предел текучести 0,2%, МПа	Прочность на разрыв, МПа		Модуль упругости, МПа	Деформация, %	Предварительный нагрев		
	г/см³	°C	°C	C*	DC*	25 °C – 500 °C	C*	C*	C*	C*	C*	°C		
K860	18,3	1060-1160	1350	110	150	13,8	257	394		110366	8,0	850 °C 30/60 мин		
K750	16,5	1200-1240	1400	210	250	14,2	477	549		98692	2,0	850 °C 30/60 мин		
K520	14,4	1230-1290	1400	230	295	13,6	478	546		127147	5,0	850 °C 30/60 мин		
KP58	11,2	1170-1270	1400	166	270	14,8	340	630		115254	9,0	850 °C 30/60 мин		
M*							T*	M*	T*			M*	T*	
F550	13,8	900-940	1090	185	250	-	327	615	394	827	94209	9,0	5,0	680 °C 40 мин
F588	14,2	910-940	1090	156	270	-	390	518	444	742	53922	9,0	4,0	680 °C 40 мин
F700	15,1	970-940	1160	140	240	-	241	580	374	698	73462	9,0	6,0	680 °C 40 мин

W.A.K. – коэффициент термического расширения;

C* - после выдерживания при 950 °C в течение 10 мин. на воздухе;

DC* - после обжига;

M* - в размягченном состоянии;

T* - в затвердевшем состоянии.

3) Указания по использованию

3.1 Литьевые каналы

Каждый объект должен быть снабжен - в зависимости от размеров каркаса - 2-4 литьевыми каналами. Для облегчения втекания и для управляемой кристаллизации литьевые каналы их воска должны быть 3-4 мм, соединять крупные части литьевого объекта **без каких-либо заужений**. Длина литьевых каналов определяется индивидуально в зависимости от выбора и положения литевой воронки.

3.2 Паковка

Восковой объект покрыть тонким слоем кисточкой или спреем жикостью Waxit® (Ваксит) и осторожно высушить (не применять воздуха под давлением!). Объект запаковать массаами для пакования литевых объектов Optivest® (Оптивест) или Biosint®-Supra (Биосинт Супра). Соблюдайте инструкцию по использованию паковочных масс. Возможно применение тонкой паковочной массы, но при применении мелкозернистой паковочной массы как например Optivest® однако необязательно.

3.3 Предварительный прогрев

Нагрев проводить медленно при работающей вытяжке. Соблюдать рекомендованные производителем паковочной массы шаг нагрева и время выдержки. По достижении конечной температуры прогрева 1000°C выдержать литевую кювету в течение 60 минут. При особенно хрупких конструкциях температуру прогрева повысить до 1050°C. При большом количестве литевых кювет время выдержки должно быть соответственно увеличено.

3.4 Литье

Металлические пластинки благодаря своей форме хорошо укладываются в керамическую плавильную мульдю или тигель. Применять только керамические мульды/тигли!

а) Высокочастотная литейная установка: не применять графитовых и угольных тиглях. После дальнейшего нагрева, в зависимости от количества металла в течение 5-7 с, перед разрывом оксидной пленки отлить.

б) Плавление открытым пламенем: плавить в восстановительной зоне пропан-кислородной горелки. После достижения температуры плавления и дальнейшего прогрева, в зависимости от количества сплава в течение 5-15 с, отлить.

с) Световая дуга: при помощи световой дуги лить на 3-4 уровне. Литье начинать после дальнейшего нагрева в течение 2-7 с в зависимости от количества металла. Плавление происходит в атмосфере защитного газа (аргон), поэтому на поверхности расплава оксидная пленка не образуется.

3.5 Распаковка

После литья охлаждать минимум в течение 20 минут при комнатной температуре. Закаливание в воде не рекомендуется из-за опасности деформации литьевого объекта.

После распаковки пескоструить специальным струйным средством.

3.6 Обработка

Для этой цели подходят все обычно применяемые для обработки литых протезов инструменты. При электролитическом полировании хрупких частей, как например, кламмера нанести защитный кроющий лак.

3.7 Пайка

Паечные соединения сплавов из драгоценных металлов паять с применением флюсующего средства. Применяемый припой должен быть ориентирован на пайку сплавов из драгоценных металлов.

3.8 Повторное применение

Изготовление высококачественных зубных протезов требует применения чистых материалов. По данной причине для избежания рисков необходимо применять только оригинальные пластинки.

4) Побочное действие

Возможны аллергические реакции на входящие в состав сплава металлы, а также вызванные электрохимическими процессами неприятные ощущения. Систематическое побочное действие металлов, входящих в состав сплава, наблюдалось в отдельных случаях.

5) Взаимодействие

Избегать окклюзиальных и аппроксимальных контактов различных типов сплавов.

6) Противопоказания

Доказанная чувствительность на металлы, содержащиеся в сплаве.

7) Маркировка

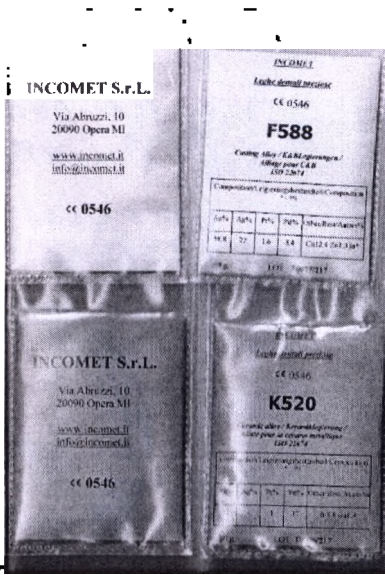
На изделиях используются следующие отметки и символы:

	Обратитесь к инструкции по применению		Не допускать воздействие солнечного света
	Беречь от влаги		Температурный диапазон

	Использовать до		Производитель
	Код партии		Номер по каталогу
	Уполномоченный представитель ЕС		93/42/EEC

На транспортный ящик нанесены манипуляционные знаки, соответствующие значениям: «Верх», «Беречь от влаги».

8) Упаковка.



Упаковка

Изделия уложены в полиэтиленовую пленку и в ящики из картона.

В транспортную тару вложен упаковочный лист.

9) Гарантийные обязательства
Срок действия гарантии 2 года.

Генеральный директор
ООО "Сигарра"
Свиридов Д.В.



Всего прошнуровано
и скреплено печатью
6 (шесть) листов