



PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.

Via dell'Artigianato, 35/37/39 - 25039 Travagliato (BS) ITALIA - Tel. +39 030 6863251 - Fax +39 030 6863252

info@mesaitalia.it - sales@mesaitalia.it - www.mesaitalia.it

C.F./Partita IVA - VAT IT00623390176 - N° R.E.A. BS 205429

Dental alloy Mesa

**MESA**

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM ALBUM**LOT10000**

Nickel based dental alloy for prostheses, type 5*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM ALBUM is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation.

MAGNUM ALBUM is produced in conformity with standards ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium.

MAGNUM ALBUM is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Keep a thickness not less than 0.6 mm, so you can get finished parts up to 0.3mm thick. Avoid elbows, and be careful not to incorporate impurities during waxing.

Casting Sprues

Use direct casting sprues of 3.5-4 mm diameter.

Casting

Cast MAGNUM ALBUM alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature between 950 and 1050°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder. Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0.4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0.2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar.

Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM ALBUM. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Ni-Cr to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel.
- Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.

- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.
- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM ALBUM are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and +50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Oktyabrskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation

Percentage chemical composition (m/m)			
Ni	60	W	12
Cr	24	Si	3
Others	Al	Ni max	62

Physical and mechanical properties	
Density	8.4 g/cm ³
Solidus-liquidus temperature	1232-1312°C
Melting point	1370°C
Yield load strength (Rp 0.2)	725 MPa
Percentage elongation at fracture	4%
Modulus of elasticity	167 GPa
Vickers hardness	281 HV10
Colour	White
Thermal expansion coefficient 25-500°C	13.9·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Ions release after 7 days	186 µg/cm ²
Maximum cooking temperature	950°C
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed



**MESA**

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM H65**LOT10000**

Cobalt based dental alloy for prostheses, type 5*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM H65 is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenths of millimeter. Their molecular structure allows to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation.

MAGNUM H65 is produced in conformity with standards ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium. MAGNUM H65 is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Keep a thickness not less than 0,6 mm, so you can get finished parts up to 0,3mm thick. Avoid elbows, and be careful not to incorporate impurities during waxing.

Casting Sprues

Use direct casting sprues of 3,5-4 mm diameter.

Casting

Cast MAGNUM H65 alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature between 950 and 1050°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder. Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0,4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0,2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar. Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM H65. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Co to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.

- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM H65 are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and + 50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Oktyabrskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation
Percentage chemical composition (m/m)			
Co	63	Mo	6
Cr	30		
Others	C, Si, Fe, Mn		
Physical and mechanical properties			
Density	8.3 g/cm ³		
Solidus-liquidus temperature	1383-1422°C		
Melting point	1480°C		
Yield load strength (Rp 0.2)	625 MPa		
Percentage elongation at fracture	5%		
Modulus of elasticity	209 GPa		
Vickers hardness	377 HV10		
Colour	White		
Thermal expansion coefficient 25-500°C	15·10 ⁻⁶ K ⁻¹		
Thermal expansion coefficient 25-600°C	15.6·10 ⁻⁶ K ⁻¹		
Ions release after 7 days	0.8 µg/cm ²		
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed		





MESA

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1979

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM H75

LOT 10000

Cobalt based dental alloy for prostheses, type 5*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM H75 is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation

MAGNUM H75 is produced in conformity with standards ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium. MAGNUM H75 is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Keep a thickness not less than 0.6 mm, so you can get finished parts up to 0.3mm thick. Avoid elbows, and be careful not to incorporate impurities during waxing.

Casting Sprues

Use direct casting sprues of 3.5-4 mm diameter.

Casting

Cast MAGNUM H75 alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature between 950 and 1050°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder. Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0,4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0,2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar. Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM H75. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Co to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.

- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM H75 are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and +50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Oktjabskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation
Percentage chemical composition (m/m)			
Co	63	Mo	6.5
Cr	29		
Others	C, Si, Fe, Mn		
Physical and mechanical properties			
Density	8.3 g/cm ³		
Solidus-liquidus temperature	1322-1400°C		
Melting point	1450°C		
Yield load strength (Rp 0.2)	690 MPa		
Percentage elongation at fracture	4%		
Modulus of elasticity	210 GPa		
Vickers hardness	406 HV10		
Colour	White		
Ions release after 7 days	0.8 µg/cm ²		
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed		



**MESA**

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM NITENS**LOT 10000**

Cobalt based dental alloy for ceramic, type 5*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM NITENS is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation.

The alloy MAGNUM NITENS is produced in conformity with standards ISO 9693:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant, it does not contain Nickel and it is completely free of toxic elements like beryllium, indium and gallium. MAGNUM NITENS is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0.3mm on simple structures and 0.5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø >= 6mm

Indirect pinning with the stabilizer bar: Pin: Ø 3mm, Bar >= 5mm, Casting sprue >= 6mm

Casting

Cast MAGNUM NITENS alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature of 850-950°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder.

Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0.4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0.2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar.

It is recommended an homogenization and degassing treatment of the casted piece at 1000°C for 10 minutes in atmosphere.

Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

The worked framework has to be sandblasted with disposable equipment in aluminium oxide of 110 to 150 µm at a max. pressure of 3-4 bar and then steam clean. After cleaning, the framework should not be touched anymore and should be held with hemostatic forceps only.

Oxidation

Fire for 5 min. under vacuum at 950-980°C. After firing, the oxide layer has to be carefully sandblasted using disposable oxide-aluminium equipment 110 to 150 µm at a pressure of 2.5 - 4 bar. Steam and check that the surface has an homogeneous grey surface.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM NITENS. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Cerimization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Co to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.
- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM NITENS are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and + 50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Oktjabskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A. Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation
Percentage chemical composition (m/m)			
Co	62.5	Mo	4
Cr	28.5	W	3
Others	Si=0.5, Nb, Fe		

Physical and mechanical properties	
Density	8.2 g/cm ³
Solidus-liquidus temperature	1369-1471 °C
Melting point	1530 °C
Yield load strength (Rp 0.2)	535 MPa
Percentage elongation at fracture	5%
Modulus of elasticity	195 GPa
Vickers hardness	302 HV10
Colour	White
Thermal expansion coefficient 25-500 °C	14.5 · 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Thermal expansion coefficient 25-600 °C	14.7 · 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Ions release after 7 days	0.8 µg/cm ²
Maximum cooking temperature	950 °C
Suggested ceramics	Vision Classic VITA VM13 Noritake EX-3
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed



**MESA**

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM SALDATURA A

Регистрационное Удостоверение Росздравнадзора
№ РЗН 2014/2226 от 13 января 2015 года

LOT10000

Nickel ad Cobalt based dental alloy for welding*

According to ISO 9333:2006

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM SALDATURA A was studied to weld Cobalt and Nickel based alloys and it's completely free of toxic elements like beryllium, gallium and indium. MAGNUM SALDATURA A is a product intended to be used by qualified technician. Instruction for use

Open flame welding

After having cleaned from the oxid the surfaces to weld, cover them with flux. Heat slowly the parts to be soldered with the flame and lay a homogeneous welding material.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel.
- Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.
- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM SALDATURA A are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 ° C and + 50 ° C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Oktyabrskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation
Percentage chemical composition (m/m)			
Co	52	Cr	20
Ni	21		
Others	Fe, Si, C, Mn	Ni max	21
Physical and mechanical properties			
Density	8,1 g/cm ³		
Solidus-liquidus temperature	992-1185°C		
Melting point	1240°C		
Colour	White		
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed		





MESA

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM SATURNO

LOT10000

Nickel based dental alloy for ceramic, type 3*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM SATURNO is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation.

The alloy MAGNUM SATURNO is produced in conformity with standards ISO 9693:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium.

MAGNUM SATURNO is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0.3mm on simple structures and 0.5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø ≥ 6mm

Indirect pinning with the stabilizer bar: Pin: Ø 3mm, Bar ≥ 5mm, Casting sprue ≥ 6mm

Casting

Cast MAGNUM SATURNO alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature of 850-950°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder.

Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0.4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0.2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar.

It is recommended an homogenization and degassing treatment of the casted piece at 1000°C for 10 minutes in atmosphere.

Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

The worked framework has to be sandblasted with disposable equipment in aluminium oxide of 110 to 150 µm at a max. pressure of 3-4 bar and then steam clean. After cleaning, the framework should not be touched anymore and should be held with hemostatic forceps only.

Oxidation

Fire for 5 min. under vacuum at 950-980°C. After firing, the oxide layer has to be carefully sandblasted using disposable oxide-aluminium equipment 110 to 150 µm at a pressure of 2.5 - 4 bar. Steam and check that the surface has an homogeneous grey surface.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM SATURNO. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Ceramization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA B to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- CAUTION: This product contains Nickel.
- Nickel-based alloys can cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.
- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM SATURNO are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and +50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Otkjabskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation
Percentage chemical composition (m/m)			
Ni	63	Mo	9
Cr	26	Si	1.5
Others		Ni max	63

Physical and mechanical properties	
Density	8.2 g/cm ³
Solidus-liquidus temperature	1190-1303°C
Melting point	1380°C
Yield load strength (Rp 0.2)	300 MPa
Percentage elongation at fracture	37%
Modulus of elasticity	197 GPa
Vickers hardness	173 HV10
Colour	White
Thermal expansion coefficient 25-500°C	13.8·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Ions release after 7 days	2.7 µg/cm ²
Maximum cooking temperature	950°C
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed



**MESA**

PRODUCT OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1975

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.c. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM SOLARE**LOT10000**

Cobalt based dental alloy for ceramic, type 4*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM SOLARE is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows you to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation even after repeated oven treatment and their thermal expansion coefficient is ideal for every ceramic of the latest generation.

The alloy MAGNUM SOLARE is produced in conformity with standards ISO 9893:2012 and ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant, it does not contain Nickel and it is completely free of toxic elements like beryllium, indium and gallium. MAGNUM SOLARE is also supplied in discs for CAD/CAM manufacturing. MAGNUM SOLARE is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Modeling with a minimum thickness of 0,3mm on simple structures and 0,5mm in complex cases or with patients with bruxism. Avoid elbows.

Casting Sprues

Direct pinning: Pin: Ø 3mm, Nourice: Ø >= 6mm

Indirect pinning with the stabilizer bar: Pin: Ø 3mm, Bar >= 5mm, Casting sprue >= 6mm

Casting

Cast MAGNUM SOLARE alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature of 850-950°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder.

Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0,4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0,2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar.

It is recommended an homogenization and degassing treatment of the casted piece at 1000°C for 10 minutes in atmosphere.

Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

The worked framework has to be sandblasted with disposable equipment in aluminium oxide of 110 to 150 µm at a max. pressure of 3-4 bar and then steam clean. After cleaning, the framework should not be touched anymore and should be held with hemostatic forceps only.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM SOLARE. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Oxidation

Fire for 5 min. under vacuum at 950-980°C. After firing, the oxide layer has to be carefully sandblasted using disposable oxide-aluminium equipment 110 to 150 µm at a pressure of 2,5 - 4 bar. Steam and check that the surface has an homogeneous grey surface.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM SOLARE. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Cerimization

It's possible to use Bonding. Apply the ceramic, following its manufacturer's instructions. Slow cooling is recommended.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Co to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.
- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM SOLARE are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and + 50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd, address: 193079, St. Petersburg, Oktjabrskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation
Percentage chemical composition (m/m)			
Co	86	Mo	6
Cr	27		
Others	Si, Mn		

Physical and mechanical properties	
Density	8,4 g/cm ³
Solidus-liquidus temperature	1307-1417°C
Melting point	1470°C
Yield load strength (Rp 0.2)	395 MPa
Percentage elongation at fracture	11%
Modulus of elasticity	233 GPa
Vickers hardness	255 HV10
Colour	White
Thermal expansion coefficient 25-500°C	14,3·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Thermal expansion coefficient 25-600°C	14,5·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Maximum cooking temperature	980°C
Suggested ceramics	VITA VM13
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed



**MESA**

PRODUCER OF SPECIAL ALLOYS SINCE 1979

Mesa di Sala Giacomo & C. S.n.C. via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS)
ITALY Tel. +39 0306863251 Fax +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

MAGNUM VIP**LOT 10000**

Cobalt based dental alloy for prostheses, type 5*

*According to ISO 22674:2016

The above mentioned medical device is intended to be used in preparation of dental prostheses by professional operators.

The alloy MAGNUM VIP is distinguished by an outstanding fluidity, which grants to fill even the thinnest details of the frame, down to three tenth of millimeter. Their molecular structure allows to obtain smooth, compact surfaces with little oxide formation.

MAGNUM VIP is produced in conformity with standards ISO 22674:2016, it is highly corrosion resistant and it is free of toxic elements like beryllium, indium and gallium. MAGNUM VIP is a product intended to be used by qualified technician.

Instruction for use

Modeling

Keep a thickness not less than 0.6 mm, so you can get finished parts up to 0.3mm thick. Avoid elbows, and be careful not to incorporate impurities during waxing.

Casting Sprues

Use direct casting sprues of 3.5-4 mm diameter.

Casting

Cast MAGNUM VIP alloys in pre-heated and cleaned ceramic crucibles used for this alloy only. Each alloy should have its crucible; do not overheat the alloy and do not use the flux.

Reach a temperature between 950 and 1050°C; maintenance time in pre-heated oven depends on investment characteristics and on the dimension of the cylinder. Induction casting: start the casting when the cylinders will melt together and just before the superficial crust opens.

Open flame melting: place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots have melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux. Indicative values for flame regulation: Acetylene 0.4 bar / Oxygen 2 bar; Propane 0.2 bar / Oxygen 2 bar.

Manufacturing

Let the cylinder cool down at room temperature, remove the investment and sandblast with aluminium oxide 110 to 150 µm at a pressure of 3-4 bar. Continue manufacturing process using tungsten carbide burs.

Re-use of sprues

The best results are obtained with pure MAGNUM VIP. It is nonetheless possible to re-use sprues and cones only once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Soldering

We suggest using our MAGNUM MAGNUM SALDATURA Co to weld.

Waste disposal

The processing scrap must be disposed of as special waste in accordance with the EC directives 2008/98/CEE on waste, and 94/62/CEE on packaging and packaging waste and in compliance with national legislation in force on the subject.

SAFETY INSTRUCTIONS

- Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and polishing.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- We identify every batch with a number. We recommend to write it down in patient's file to allow its complete traceability.

- This product does not need any special preservation precautions. MESA keeps batch traceability for 15 years.
- The methods of preserving the products made with MAGNUM VIP are under the responsibility of professional operators (dental technicians). The product sold by MESA must be stored, transported and used at a temperature between -30 °C and + 50 °C to ensure the integrity of the packaging and the instructions contained therein.
- It is recommended that the patient be made aware of the possibility for dental alloys to affect MRI results.
- The product is sold non-sterile.

Authorized representative in the Russian Federation: Ortos Ltd. address: 193079, St. Petersburg, Oktyabrskaja Naberezhnaja 104 Building 46 Lit A, Tel. +7 812 309 5733e-mail: office@ortos.biz

Symbol	Description	Symbol	Description
	Lot number		Date of manufacture
	Consult instructions for use		Caution
	The device should not be used after the date shown		CE Marking
	Weight estimate		Non-sterile
	Temperature limitation		Conformity certification to requirements of Russian Federation

Percentage chemical composition (m/m)			
Co	62	Mo	8.5
Cr	29		
Others	C, Si, Fe, Mn		

Physical and mechanical properties	
Density	8.3 g/cm ³
Solidus-liquidus temperature	1177-1391°C
Melting point	1450°C
Yield load strength (Rp 0.2)	645 MPa
Percentage elongation at fracture	5%
Modulus of elasticity	210 GPa
Vickers hardness	396 HV10
Colour	White
Thermal expansion coefficient 25-500°C	14.1·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Thermal expansion coefficient 25-600°C	14.8·10 ⁻⁶ K ⁻¹
Ions release after 7 days	0.4 µg/cm ²
Cytotoxicity test according to ISO 10993-5	Passed

**COMUNE DI TRAVAGLIATO (BS)**

Ai sensi dell'art. 21 del D.P.R. 445/2000 si dichiara
autentica la firma di **SALA GIACOMO**

apposta in mia presenza, la cui identità è stata da me
accertata mediante C.I. **AU3362806 DEL**
22/02/2020 COMUNE DI VILLACARUCCA (BS)

Il Segretario Comunale
o il Funzionario Incaricato

IL FUNZIONARIO INCARICATO**(Emanuela Ventura)****Emanuela Ventura****TRAVAGLIATO 22 GIU. 2020**

/Логотип: «МЕСА» (MESA) *

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/

МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ. (Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)

Виа делль'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (Via dell'Artigianato, 35/37/39 - 25039 Travagliato (BS) ITALIA) - Тел. +39 030 6863251 -

Факс +39 030 6863252 info@mesaitalia.it - sales@mesaitalia.it - www.mesaitalia.it

Код налогоплательщика / ИНН - код плательщика НДС IT00623390176 - № в экономико-административном реестре BS 205429

Сплавы стоматологические MESA

Стр. 1 из 9

(RUS) //Логотип: «МЕСА» (MESA) *
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)

Виа дель'Артигьянато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)

Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252

info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

МАГНУМ АЛЬБУМ (MAGNUM ALBUM)

ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе никеля для протезов, тип 5*

*В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для
использования профессиональными работниками для изготовления
стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ АЛЬБУМ (MAGNUM ALBUM) отличается
исключительно высокой текучестью, позволяет получать литье очень
малой толщины, до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная
структура позволяет получать гладкие и компактные поверхности с
незначительным оксидированием.

Сплав МАГНУМ АЛЬБУМ (MAGNUM ALBUM) изготовлен в
соответствии со стандартом ISO 22674:2016, весьма устойчив к
коррозии и не содержит токсичных элементов, таких как бериллий,
индий и галлий.

Сплав МАГНУМ АЛЬБУМ (MAGNUM ALBUM) предназначен для
использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Следите за тем, чтобы толщина составляла не менее 0,6 мм, для
получения готовых деталей толщиной до 0,3 мм. Избегайте острых
углов и следите, чтобы во время воскового моделирования в состав не
попали примеси.

Литниковая система

Используйте прямые каналы для литья диаметром 3,5 – 4 мм.

Литье

Отливайте МАГНУМ АЛЬБУМ (MAGNUM ALBUM) в
предварительно разогретых, чистых керамических тиглях,
предназначенных только для данного сплава. Каждый сплав должен
иметь свой собственный тигель; не перегревайте сплав и не
используйте флюс.

Температура должна составлять 950 °C – 1050 °C; время выдержки в
печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от
характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

• Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной
прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в
медицинскую карту пациента.

• Данное изделие не требует особых мер
предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет
возможность отслеживания партии в течение 15 лет.

• Способы хранения изделий, применяемые для
МАГНУМ АЛЬБУМ (MAGNUM ALBUM), являются
ответственностью профессиональных работников (зубных
техников). Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА»
(MESA), следует хранить, перевозить и использовать при
температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность
упаковки и вложенных инструкций.

• Рекомендуется обратить внимание пациентов на
возможность влияния стоматологических сплавов на результаты
МРТ.

• Данное изделие продаётся нестерильным.
Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО
«Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская
набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес
электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Индукционное литьё: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литьё открытым пламенем: поместите слитки в предварительно разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3-4 бар.

Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез.

Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава МАГНУМ АЛБУМ (MAGNUM ALBUM). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой МАГНУМ САЛЬДАТУРА на основе никеля и хрома (MAGNUM SALDATURA Ni-Cr).

Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- **ВНИМАНИЕ!** Данное изделие содержит никель.
- В случаях повышенной чувствительности пациента сплавы на основе никеля могут стать причиной дерматита. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).
- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.
- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».

Химический состав в процентах (м/м)			
Ni	60	W	12
Cr	24	Si	3
Прочее	Al	Ni макс.	62

Физико-механические свойства	
Плотность	8,4 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	1232-1312 °C
Температура плавления	1370 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	725 МПа
Относительное удлинение при разрыве	4 %
Модуль упругости	167 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	280 HV10
Цвет	Белый
Коэффициент теплового расширения 25-500 °C	13,9-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Высвобождение ионов через 7 дней	186 мкг/см ²
Максимальная температура обжига	950 °C
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



Стр. 2 из 9

(RUS) //Логотип: «МЕСА» (MESA) *
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)

Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)
Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252

info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

МАГНУМ H65 (MAGNUM H65)

ПАРТИЯ 10000

- Данное изделие не требует особых мер предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет возможность отслеживания партии в течение 15 лет.
- Способы хранения изделий, применяемые для МАГНУМ H65 (MAGNUM H65), являются ответственностью профессиональных работников (зубных техников). Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА» (MESA), следует хранить, перевозить и использовать при температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность упаковки и вложенных инструкций.

Сплав стоматологический на основе кобальта для протезов, тип 5*

*В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для использования профессиональными работниками для изготовления стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ Н65 (MAGNUM H65) отличается исключительно высокой текучестью, позволяет получать литье очень малой толщины, до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет получать гладкие и компактные поверхности с незначительным оксидированием.

Сплав МАГНУМ Н65 (MAGNUM H65) изготовлен в соответствии со стандартом ISO 22674:2016, весьма устойчив к коррозии и не содержит токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий. Сплав МАГНУМ Н65 (MAGNUM H65) предназначен для использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Следите за тем, чтобы толщина составляла не менее 0,6 мм, для получения готовых деталей толщиной до 0,3 мм. Избегайте острых углов и следите, чтобы во время воскового моделирования в состав не попали примеси.

Литниковая система

Используйте прямые каналы для литья диаметром 3,5 – 4 мм.

Литье

Отливайте МАГНУМ Н65 (MAGNUM H65) в предварительно разогретых, чистых керамических тиглях, предназначенных только для данного сплава. Каждый сплав должен иметь свой собственный тигель; не перегревайте сплав и не используйте флюс.

Температура должна составлять 950 °C – 1050 °C; время выдержки в печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

Индукционное литье: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литье открытым пламенем: поместите слитки в предварительно разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3–4 бар.

Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез.

Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава МАГНУМ Н65 (MAGNUM H65). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой МАГНУМ САЛЬДАТУРА на основе кобальта (MAGNUM SALDATURA Co).

Рекомендуется обратить внимание пациентов на возможность влияния стоматологических сплавов на результаты МРТ.

Данное изделие продаётся нестерильным.

Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО «Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Химический состав в процентах (м/м)			
Co	63	Mo	6
Cr	30		
Прочее	C, Si, Fe, Mn		

Физико-механические свойства	
Плотность	8,3 г/см³
Температура солидус-ликвидус	1363-1422 °C
Температура плавления	1480 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	625 МПа
Относительное удлинение при разрыве	5 %
Модуль упругости	209 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	377 HV10
Цвет	Белый
Коэффициент теплового расширения 25-500 °C	15·10⁻⁶ К⁻¹
Коэффициент теплового расширения 25-600 °C	15,6·10⁻⁶ К⁻¹
Высвобождение ионов через 7 дней	0,8 мкг/см²
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Сплавы на основе кобальта и хрома способны изредка вызывать дерматит у пациентов с повышенной чувствительностью. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).
- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.
- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».
- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.

Стр. 3 из 9

(RUS) /Логотип: «МЕСА» (MESA) *

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/

МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.

(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)

Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)

Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252

info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75)

ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе кобальта для протезов, тип 5*

*В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для использования профессиональными работниками для изготовления стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75) отличается исключительно высокой текучестью, позволяет получать литье очень малой толщины, до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет получать гладкие и компактные поверхности с незначительным оксидированием.

Сплав МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75) изготовлен в соответствии со стандартом ISO 22674:2016, весьма устойчив к коррозии и не содержит токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий.

Сплав МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75) предназначен для использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Следите за тем, чтобы толщина составляла не менее 0,6 мм, для получения готовых деталей толщиной до 0,3 мм. Избегайте острых углов и следите, чтобы во время воскового моделирования в состав не попали примеси.

- Данное изделие не требует особых мер предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет возможность отслеживания партии в течение 15 лет.
- Способы хранения изделий, применяемые для МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75), являются ответственностью профессиональных работников (зубных техников). Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА» (MESA), следует хранить, перевозить и использовать при температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность упаковки и вложенных инструкций.
- Рекомендуется обратить внимание пациентов на возможность влияния стоматологических сплавов на результаты МРТ.
- Данное изделие продается нестерильным. Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО «Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной		Маркировка CE

Литниковая система

Используйте прямые каналы для литья диаметром 3,5 – 4 мм.

Литьё

Отливайте МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75) в предварительно разогретых, чистых керамических тиглях, предназначенных только для данного сплава. Каждый сплав должен иметь свой собственный тигель; не перегревайте сплав и не используйте флюс.

Температура должна составлять 950 °C – 1050 °C; время выдержки в печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

Индукционное литьё: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литьё открытым пламенем: поместите слитки в предварительно разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3-4 бар.

Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез.

Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава МАГНУМ Н75 (MAGNUM H75). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой МАГНУМ САЛЬДАТУРА на основе кобальта (MAGNUM SALDATURA Co).

Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Сплавы на основе кобальта и хрома способны изредка вызывать дерматит у пациентов с повышенной чувствительностью. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).

- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.

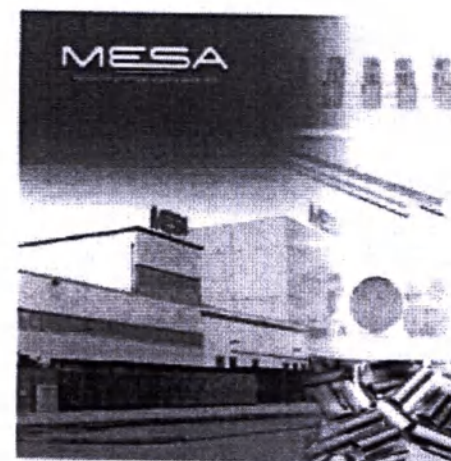
- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».

- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.

даты			
e	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
J	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Химический состав в процентах (м/м)			
Co	63	Mo	6,5
Cr	29		
Прочее	C, Si, Fe, Mn		

Физико-механические свойства	
Плотность	8,3 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	1322-1400 °C
Температура плавления	1450 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	690 МПа
Относительное удлинение при разрыве	4 %
Модуль упругости	210 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	406 HV10
Цвет	Белый
Высвобождение ионов через 7 дней	0,8 мкг/см ²
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



(RUS) /Логотип: «МЕСА» (MESA) *
 ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
 МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
 (Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)
 Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via
 dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)
 Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it
МАГНУМ НИТЕНС (MAGNUM NITENS)
 ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе кобальта под керамику, тип 5*
 *В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для использования профессиональными работниками для изготовления стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ НИТЕНС (MAGNUM NITENS) отличается исключительно высокой текучестью, позволяет получать литые очень малой толщины, до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет получать гладкие и компактные поверхности с незначительным окислением даже после повторной обработки в печи, а коэффициент теплового расширения идеально подходит для любой керамики самого последнего поколения.

Сплав МАГНУМ НИТЕНС (MAGNUM NITENS) изготовлен в соответствии со стандартами ISO 9693:2012 и ISO 22674:2016, весьма устойчив к коррозии, не содержит никеля, а также токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий.

Сплав МАГНУМ НИТЕНС (MAGNUM NITENS) предназначен для использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Моделируйте, соблюдая минимальную толщину 0,3 мм на простых структурах и 0,5 мм в сложных случаях или для пациентов с бруксизмом. Избегайте острых углов.

Литниковая система

Прямая литниковая система: литник: диаметр 3 мм, подача: диаметр ≥ 6 мм

Непрямая литниковая система с балкой-стабилизатором: литник: диаметр 3 мм, балка ≥ 5 мм, канал для литья ≥ 6 мм

Литьё

Отливайте МАГНУМ НИТЕНС (MAGNUM NITENS) в предварительно разогретых, чистых керамических тиглях, предназначенных только для данного сплава. Каждый сплав должен иметь свой собственный тигель; не перегревайте сплав и не используйте флюс.

Температура должна составлять 850 °C – 950 °C; время выдержки в печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

Индукционное литьё: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литьё открытым пламенем: поместите слитки в предварительно

Нанесение керамики

Можно использовать бондинг. Наносите керамику в соответствии с инструкциями производителя. Рекомендуется медленное охлаждение.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой МАГНУМ САЛЬДАТУРА на основе кобальта (MAGNUM SALDATURA Co).

Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Сплавы на основе кобальта и хрома способны изредка вызывать дерматит у пациентов с повышенной чувствительностью. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).

- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.

- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».

- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.

- Данное изделие не требует особых мер предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет возможность отслеживания партии в течение 15 лет.

- Способы хранения изделий, применяемые для МАГНУМ НИТЕНС (MAGNUM NITENS), являются ответственностью профессиональных работников (зубных техников). Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА» (MESA), следует хранить, перевозить и использовать при температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность упаковки и вложенных инструкций.

- Рекомендуется обратить внимание пациентов на возможность влияния стоматологических сплавов на результаты МРТ.

- Данное изделие продаётся нестерильным.

Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО «Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления

разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3-4 бар. Мы рекомендуем проводить гомогенизацию и дегазацию литой детали при температуре 1000 °C в течение 10 минут в воздушной среде. Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез. Обработайте каркас протеза посредством пескоструйной очистки при помощи одноразового оборудования оксидом алюминия от 110 до 150 мкм с максимальным давлением 3-4 бар, после чего очистите с помощью пароструйного аппарата. После очистки запрещается притрагиваться руками к каркасу, для перемещения используйте исключительно гемостатические щипцы.

Окислация

Обожгите в течение 5 мин. в вакууме при температуре 950 – 980 °C. После обжига тщательно обработайте оксидный слой путём пескоструйной очистки с помощью одноразового оборудования оксидом алюминия от 110 до 150 мкм с максимальным давлением 2,5 - 4 бар. Очистите паром и проверьте, чтобы поверхность была равномерно серой.

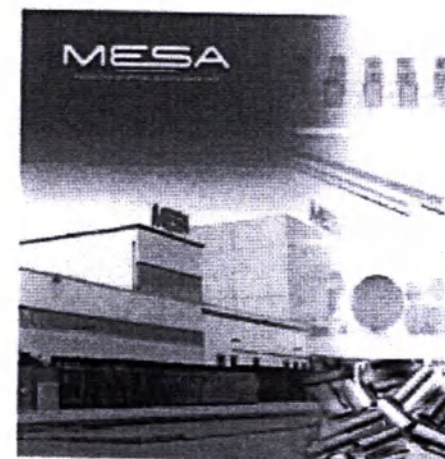
Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава MAGNUM NITENS (MAGNUM NITENS). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Химический состав в процентах (м/м)			
Co	62,5	Mo	4
Cr	28,5	W	3
Прочее	Si = 0,5, Nb, Fe		

Физико-механические свойства	
Плотность	8,2 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	1369-1471 °C
Температура плавления	1530 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	535 МПа
Относительное удлинение при разрыве	5 %
Модуль упругости	195 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	302 HV10
Цвет	Белый
Коэффициент теплового расширения 25-500 °C	14,5-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Коэффициент теплового расширения 25-600 °C	14,7-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Высвобождение ионов через 7 дней	0,8 мкг/см ²
Максимальная температура обжига	950 °C
Рекомендуемая керамика	«Вижн Классик» (Vision Classic) «ВИТА VM13» (VITA VM13) «Норитак EX-3» (Noritake EX-3)
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



(RUS) /Логотип: «МЕСА» (MESA) *

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)
Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)
Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it
МАГНУМ САЛЬДАТУРА А (MAGNUM SALDATURA A)
Регистрационное Удостоверение Росздравнадзора
№ РЗН 2014/2226 от 13 января 2015 года
ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе никеля и кобальта для пайки*

В соответствии со стандартом ISO 9333:2006

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для использования профессиональными работниками для изготовления стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ САЛЬДАТУРА А (MAGNUM SALDATURA A) разработан для пайки сплавов на основе кобальта и никеля и не содержит токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий. Сплав МАГНУМ САЛЬДАТУРА А (MAGNUM SALDATURA A) предназначен для использования квалифицированными техниками. Инструкция по применению

Пайка открытым пламенем

Очистите привариваемые поверхности от оксида и покройте их флюсом. Постепенно нагрейте пламенем припаяемые части и проложите однородный сварочный шов.

Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

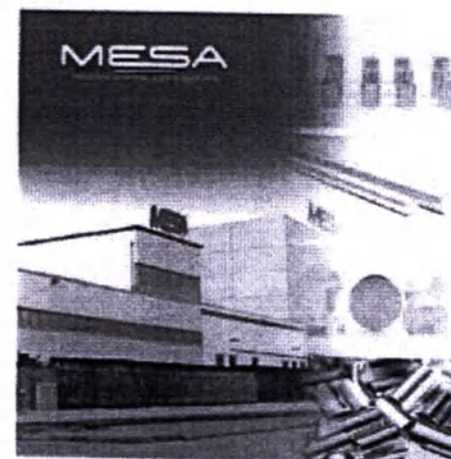
ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- **ВНИМАНИЕ!** Данное изделие содержит никель.
- В случаях повышенной чувствительности пациента сплавы на основе никеля могут стать причиной дерматита. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).
- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.
- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».
- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.
- Данное изделие не требует особых мер предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет возможность отслеживания партии в течение 15 лет.
- Способы хранения изделий, применяемые для МАГНУМ САЛЬДАТУРА А (MAGNUM SALDATURA A), являются ответственностью профессиональных работников (зубных техников).

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Химический состав в процентах (м/м)			
Co	52	Cr	20
Ni	21		
Прочее	Fe, Si, C, Mn	Ni макс.	21

Физико-механические свойства	
Плотность	8,1 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	992-1185 °C
Температура плавления	1240 °C
Цвет	Белый
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА» (MESA), следует хранить, перевозить и использовать при температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность упаковки и вложенных инструкций.

- Рекомендуется обратить внимание пациентов на возможность влияния стоматологических сплавов на результаты МРТ.
- Данное изделие продается нестерильным.

Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО «Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес электронной почты: office@ortos.biz

Стр. 6 из 9

(RUS) /Логотип: «МЕСА» (MESA) *

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)

Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)
Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it
МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO)
ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе никеля под керамику, тип 3*
*В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для использования профессиональными работниками для изготовления стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO) отличается исключительно высокой текучестью, позволяет получать литье очень малой толщины, до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет получать гладкие и компактные поверхности с незначительным оксидированием даже после повторной обработки в печи, а коэффициент теплового расширения идеально подходит для любой керамики самого последнего поколения.

Сплав МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO) изготовлен в соответствии со стандартами ISO 9693:2012 и ISO 22674:2016, весьма устойчив к коррозии, не содержит токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий.

Сплав МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO) предназначен для использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Моделируйте, соблюдая минимальную толщину 0,3 мм на простых структурах и 0,5 мм в сложных случаях или для пациентов с бруксизмом. Избегайте острых углов.

Литниковая система

Прямая литниковая система: литник: диаметр 3 мм, подача: диаметр >= 6 мм

Непрямая литниковая система с балкой-стабилизатором: литник: диаметр 3 мм, балка >= 5 мм, канал для литья >= 6 мм

Литье

Отливайте МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO) в предварительно разогретых, чистых керамических тиглях,

Нанесение керамики

Можно использовать бондинг. Наносите керамику в соответствии с инструкциями производителя. Рекомендуется медленное охлаждение.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой МАГНУМ САЛЬДАТУРА Б (MAGNUM SALDATURA B).

Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- **ВНИМАНИЕ!** Данное изделие содержит никель.
- В случаях повышенной чувствительности пациента сплавы на основе никеля могут стать причиной дерматита. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).
- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.
- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».
- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.
- Данное изделие не требует особых мер предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет возможность отслеживания партии в течение 15 лет.
- Способы хранения изделий, применяемые для МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO), являются ответственностью профессиональных работников (зубных техников). Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА» (MESA), следует хранить, перевозить и использовать при температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность упаковки и вложенных инструкций.
- Рекомендуется обратить внимание пациентов на возможность влияния стоматологических сплавов на результаты МРТ.

предназначенных только для данного сплава. Каждый сплав должен иметь свой собственный тигель; не перегревайте сплав и не используйте флюс.

Температура должна составлять 850 °C – 950 °C; время выдержки в печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

Индукционное литье: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литьё открытым пламенем: поместите слитки в предварительно разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3-4 бар.

Мы рекомендуем проводить гомогенизацию и дегазацию литой детали при температуре 1000 °C в течение 10 минут в воздушной среде.

Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез.

Обработайте каркас протеза посредством пескоструйной очистки при помощи одноразового оборудования оксидом алюминия от 110 до 150 мкм с максимальным давлением 3-4 бар, после чего очистите с помощью пароструйного аппарата. После очистки запрещается притрагиваться руками к каркасу, для перемещения используйте исключительно гемостатические шипцы.

Оксидация

Обожгите в течение 5 мин. в вакууме при температуре 950 – 980 °C.

После обжига тщательно обработайте оксидный слой путём пескоструйной очистки с помощью одноразового оборудования оксидом алюминия от 110 до 150 мкм с максимальным давлением 2,5 - 4 бар. Очистите паром и проверьте, чтобы поверхность была равномерно серой.

Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава МАГНУМ САТУРНО (MAGNUM SATURNO). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

• Данное изделие продаётся нестерильным.
Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО «Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Химический состав в процентах (м/м)			
Ni	63	Mo	9
Cr	26	Si	1,5
Прочее		Ni макс.	63

Физико-механические свойства	
Плотность	8,2 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	1190-1303 °C
Температура плавления	1360 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	300 МПа
Относительное удлинение при разрыве	37 %
Модуль упругости	197 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	173 HV10
Цвет	Белый
Коэффициент теплового расширения 25-500 °C	13,8-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Высвобождение ионов через 7 дней	2,7 мкг/см ²
Максимальная температура обжига	950 °C
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



(RUS) /Логотип: «MECA» (MESA) *
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
MECA DI SALA GIACOMO ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)
Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)
Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it
MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE)
ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе кобальта под керамику, тип 4*
*В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для использования профессиональными работниками для изготовления стоматологических протезов.

Сплав MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE) отличается исключительно высокой текучестью, позволяет получать литые очень малой толщины, до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет получать гладкие и компактные поверхности с незначительным окислением даже после повторной обработки в печи, а коэффициент теплового расширения идеально подходит для любой керамики самого последнего поколения.

Сплав MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE) изготовлен в соответствии со стандартами ISO 9693:2012 и ISO 22674:2016, весьма устойчив к коррозии, не содержит никеля, а также токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий.

Сплав MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE) также поставляется в дисках для обработки CAD/CAM.

Сплав MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE) предназначен для использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Моделируйте, соблюдая минимальную толщину 0,3 мм на простых структурах и 0,5 мм в сложных случаях или для пациентов с бруксизмом. Избегайте острых углов.

Литниковая система

Прямая литниковая система: литник: диаметр 3 мм, подача: диаметр $\geq$ 6 мм

Непрямая литниковая система с балкой-стабилизатором: литник:

диаметр 3 мм, балка $\geq$ 5 мм, канал для литья $\geq$ 6 мм

Литьё

Отливайте MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE) в предварительно разогретых, чистых керамических тиглях, предназначенных только для данного сплава. Каждый сплав должен иметь свой собственный тигель; не перегревайте сплав и не используйте флюс.

Температура должна составлять 850 °C – 950 °C; время выдержки в печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

Нанесение керамики

Можно использовать бондинг. Наносите керамику в соответствии с инструкциями производителя. Рекомендуется медленное охлаждение.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой MAGNUM SALDATURA на основе кобальта (MAGNUM SALDATURA Co).

Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Сплавы на основе кобальта и хрома способны изредка вызывать дерматит у пациентов с повышенной чувствительностью. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).

- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.

- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».

- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.

- Данное изделие не требует особых мер предосторожности при хранении. «MECA» (MESA) сохраняет возможность отслеживания партии в течение 15 лет.

- Способы хранения изделий, применяемые для MAGNUM SOLAPE (MAGNUM SOLARE), являются ответственностью профессиональных работников (зубных техников). Данное изделие, реализуемое компанией «MECA» (MESA), следует хранить, перевозить и использовать при температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность упаковки и вложенных инструкций.

- Рекомендуется обратить внимание пациентов на возможность влияния стоматологических сплавов на результаты МРТ.

- Данное изделие продаётся нестерильным.

Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО «Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
----------------------	-------------	----------------------	-------------

Индукционное литьё: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литьё открытым пламенем: поместите слитки в предварительно разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3-4 бар.

Мы рекомендуем проводить гомогенизацию и дегазацию литой детали при температуре 1000 °C в течение 10 минут в воздушной среде.

Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез.

Обработайте каркас протеза посредством пескоструйной очистки при помощи одноразового оборудования оксидом алюминия от 110 до 150 мкм с максимальным давлением 3-4 бар, после чего очистите с помощью пароструйного аппарата. После очистки запрещается притрагиваться руками к каркасу, для перемещения используйте исключительно гемостатические щипцы.

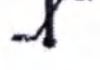
Оксидация

Обожгите в течение 5 мин. в вакууме при температуре 950 – 980 °C.

После обжига тщательно обработайте оксидный слой путём пескоструйной очистки с помощью одноразового оборудования оксидом алюминия от 110 до 150 мкм с максимальным давлением 2,5 - 4 бар. Очистите паром и проверьте, чтобы поверхность была равномерно серой.

Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава MAGNUM SOLARE (MAGNUM SOLARE). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

Химический состав в процентах (м/м)			
Co	66	Mo	6
Cr	27		
Прочее	Si, Mn		

Физико-механические свойства	
Плотность	8,4 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	1307-1417 °C
Температура плавления	1470 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	395 МПа
Относительное удлинение при разрыве	11 %
Модуль упругости	233 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	255 HV10
Цвет	Белый
Коэффициент теплового расширения 25-500 °C	14,3-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Коэффициент теплового расширения 25-600 °C	14,5-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Максимальная температура обжига	980 °C
Рекомендуемая керамика	«ВИТА VM13» (VITA VM13)
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



(RUS) /Логотип: «МЕСА» (MESA) *
ПРОИЗВОДИТЕЛЬ СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ С 1975 ГОДА/
МЕСА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД КО ЭС.ЭН.СИ.
(Mesa di Sala Giacomo & C. s.n.c.)

Виа дель'Артигианато, 35/37, 25039 Травальято, Брешиа - Италия (via
dell'Artigianato, 35/37, 25039 Travagliato (BS) ITALY)
Тел. +39 0306863251 Факс +39 0306863252
info@mesaitalia.it sales@mesaitalia.it www.mesaitalia.it

МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP)

ПАРТИЯ 10000

Сплав стоматологический на основе кобальта для протезов, тип 5*

*В соответствии со стандартом ISO 22674:2016

Вышеназванное медицинское изделие предназначено для
использования профессиональными работниками для изготовления
стоматологических протезов.

Сплав МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP) отличается исключительно
высокой текучестью, позволяет получать литьё очень малой толщины,
до трёх десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет
получать гладкие и компактные поверхности с незначительным
оксидированием.

Сплав МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP) изготовлен в соответствии
со стандартом ISO 22674:2016, весьма устойчив к коррозии и не
содержит токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий.

Сплав МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP) предназначен для
использования квалифицированными техниками.

Инструкция по применению

Моделирование

Следите за тем, чтобы толщина составляла не менее 0,6 мм, для
получения готовых деталей толщиной до 0,3 мм. Избегайте острых
углов и следите, чтобы во время воскового моделирования в состав не
попали примеси.

Литниковая система

Используйте прямые каналы для литья диаметром 3,5 – 4 мм.

Литьё

Отливайте МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP) в предварительно
разогретых, чистых керамических тиглях, предназначенных только для
данного сплава. Каждый сплав должен иметь свой собственный тигель;
не перегревайте сплав и не используйте флюс.

Температура должна составлять 950 °C – 1050 °C; время выдержки в
печи предварительного нагрева варьируется в зависимости от

• Данное изделие не требует особых мер
предосторожности при хранении. «МЕСА» (MESA) сохраняет
возможность отслеживания партии в течение 15 лет.

• Способы хранения изделий, применяемые для
МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP), являются
ответственностью профессиональных работников (зубных
техников). Данное изделие, реализуемое компанией «МЕСА»
(MESA), следует хранить, перевозить и использовать при
температуре от -30 °C до +50 °C, чтобы обеспечить целостность
упаковки и вложенных инструкций.

• Рекомендуется обратить внимание пациентов на
возможность влияния стоматологических сплавов на результаты
МРТ.

• Данное изделие продаётся нестерильным.
Уполномоченный представитель в Российской Федерации: ООО
«Ортос», адрес: 193079 Санкт-Петербург, Октябрьская
набережная, д. 104, стр. 46, литер А, тел. +7 812 309 5773, адрес
электронной почты: office@ortos.biz

Условное обозначение	Расшифровка	Условное обозначение	Расшифровка
	Номер партии		Дата изготовления
	См. инструкцию по применению		Осторожно!
	Запрещается использовать изделие после указанной даты		Маркировка CE
	Расчёт нагрузки		Нестерильное изделие
	Температурное ограничение		Сертификация соответствия требованиям Российской Федерации

характеристик паковочной смеси и размера цилиндра.

Индукционное литьё: приступайте к процессу литья после расплавления цилиндров и сразу перед открытием поверхностной плёнки.

Литьё открытым пламенем: поместите слитки в предварительно разогретый керамический тигель и равномерно нагревайте их с помощью круговых движений. Когда слитки расплавятся, включите центробежный блок. Можно использовать только многопламенные горелки. Не используйте флюс. Ориентировочные указания для регулирования пламени: ацетилен 0,4 бар / кислород 2 бар; пропан 0,2 бар / кислород 2 бар.

Обработка

Охладите цилиндр при комнатной температуре, удалите паковочную массу и очистите поверхность посредством пескоструйной обработки оксидом алюминия от 110 до 150 мкм под давлением 3-4 бар.

Продолжайте обработку с помощью карбид-вольфрамовых фрез.

Повторное использование матриц

Оптимальные результаты достигаются при использовании чистого сплава МАГНУМ ВиАйПи (MAGNUM VIP). Тем не менее, возможно повторно использовать матрицы и конусы (только один раз) при условии, что используется такое же количество нового металла той же партии.

Припой

Мы советуем использовать для сварки наш припой МАГНУМ САЛЬДАТУРА на основе кобальта (MAGNUM SALDATURA Co).

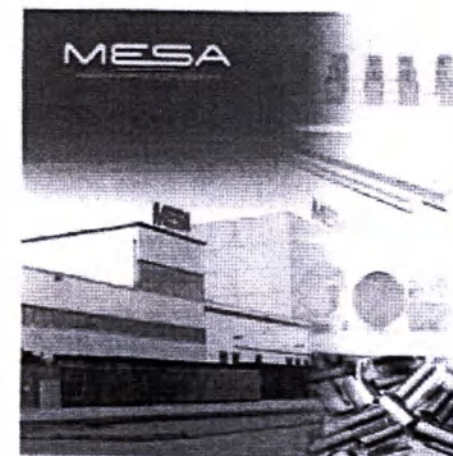
Утилизация отходов

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 2008/98/CEE об отходах и 94/62/CEE об упаковке и отходах упаковки, а также в соответствии с действующим национальным законодательством по данному вопросу. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- Сплавы на основе кобальта и хрома способны изредка вызывать дерматит у пациентов с повышенной чувствительностью. Поэтому рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу (Patch test).
- Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. При отливке и полировке используйте вытяжные вентиляторы.
- Перед установкой протеза проверьте, имеются ли в ротовой полости пациента другие металлические имплантаты. Совместная установка различных металлов может привести к эффекту «наложения».
- Каждая наша партия имеет свой номер. Для полной прослеживаемости мы рекомендуем записать номер партии в медицинскую карту пациента.

Химический состав в процентах (м/м)			
Co	62	Mo	8,5
Cr	29		
Прочее	C, Si, Fe, Mn		

Физико-механические свойства	
Плотность	8,3 г/см ³
Температура солидус-ликвидус	1177-1391 °C
Температура плавления	1450 °C
Сила предельной нагрузки (Rp 0.2)	645 МПа
Относительное удлинение при разрыве	5 %
Модуль упругости	210 ГПа
Твёрдость по Виккерсу	396 HV10
Цвет	Белый
Коэффициент теплового расширения 25-500 °C	14,1-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Коэффициент теплового расширения 25-600 °C	14,8-10 ⁻⁶ K ⁻¹
Высвобождение ионов через 7 дней	0,4 мкг/см ²
Исследование на цитотоксичность в соответствии со стандартом ISO 10993-5	Пройдено



/Гербовая марка:
Министерство экономики и финансов
Налоговая служба
16,00 Евро
шестнадцать/00
00013532 00006474 WONG7001
00025100 20.12.2019 18:08:05
4578-00088 368EFD4F8AA06880
ИДЕНТИФИКАТОР: 01190527516438
0 1 19 052751 643 8
Штрих-код/

/Гербовая печать:
ГОРОД ТРАВАЛЬЯТО (TRAVAGLIATO) - Пров. Брешиа (BS) / */повторяется в документе 3 раза/*

/подпись/

/Штамп:

МУНИЦИПАЛИТЕТ ТРАВАЛЬЯТО (Пров. Брешиа) (TRAVAGLIATO (BS))

По ст.21 Указа президента Республики 445/2000 удостоверяется
подлинность подписи САЛА ДЖАКОМО (SALA GIACOMO)

поставленной в моем присутствии лицом, личность которого установлена мной
на основании удостоверения личности AU3362806, выданного
22/02/2014 МУНИЦИПАЛИТЕТОМ ВИЛЛА-КАРЧИНА (Пров. Брешиа) (VILLA CARCINO (BS))

*Секретарь муниципалитета
или уполномоченный сотрудник*

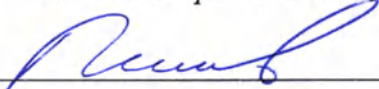
/Штамп:

УПОЛНОМОЧЕННЫЙ СОТРУДНИК
(Эмануэла Вентура (Emanuela Ventura))/

/подпись/

/Штамп: **ТРАВАЛЬЯТО (TRAVAGLIATO), 22 ИЮНЯ 2020 г./**

/Гербовая печать:
МУНИЦИПАЛИТЕТ ТРАВАЛЬЯТО (TRAVAGLIATO) – (Пров. Брешиа) (BS) /



Российская Федерация

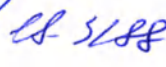
Город Москва.

Двадцать третьего июля две тысячи двадцатого года.

Я, Прокошенкова Елена Евгеньевна, нотариус города Москвы, свидетельствую подлинность подписи переводчика Веселова Павла Дмитриевича.

Подпись сделана в моем присутствии.

Личность подписавшего документ установлена.

Зарегистрировано в реестре: № 21/86-н/77-2020- 

Взыскано государственной пошлины (по тарифу): 100 руб. 00 коп.

Уплачено за оказание услуг правового и технического характера: 300 руб. 00 коп.

Е.Е. Прокошенкова

Прошнуровано, пронумеровано и скреплено печатью 25 лист (-а, -ов).

Е.Е. Прокошенкова

