

For Gebrauch die Anweisungen für die Verwendung lesen.

(EN)

GC Initial CAST NP Cobalt-Chrome (CoCr) based casting alloy for metal ceramic veneering (Type 4)

GC Initial CAST NP is a cobalt chrome based casting alloy for fabricating crown & bridges with a suitable metal veneering ceramic or acrylic veneering material. Thanks to its thermal expansion of 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ it is suitable for the most common metal veneering ceramics on the market. It has outstanding properties like an optimal casting performance, an extra fine molecular structure resulting in smooth, compact surfaces offering an easy and straightforward processing. The alloy offers a reduced oxide formation even after repeated ceramic firings.

GC Initial CAST NP is produced conform the **ISO9693-1:2012** and ISO 22674:2006 standards. It has passed the cytotoxicity test according to the norm ISO 10993-5. The alloy is highly corrosion resistant and it is free of beryllium, indium and gallium.

COMPOSITION

Cobalt	Co	63%
Chromium	Cr	28%
Tungsten	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicon	Si	1%
Others	Fe / Mo	1%

ALLOY CHARACTERISTICS

Solidus-liquidus temperature: 1253 - 1304°C
Casting temperature: 1450 °C
Highest firing temperature: 950°C
Thermal expansion coefficient: (25 - 100°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ / (25 - 600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Density: 8,4 g/cm³
Vickers Hardness: 324 HV10
Crossbar elongation at fracture: 3,4%
Yield load strength: 475 MPa
Modulus of elasticity: 194 GPa
Colour: White
Recommended ceramics: GC Initial MC

INSTRUCTIONS FOR USE I. WAX-UP

Wax walls should be 0,5 mm thick to ensure that after the manufacturing process the metal wall thickness is at least 0,3 mm. Avoid sharp edges and undercut. Frameworks need to be anatomically reduced ensuring a uniform thickness of the ceramic layer. Connectors should be modelled as strong and as high as possible.

Single crowns: can be directly sprued. Suggested round casting sprues: Ø 3,0 mm to 4,0 mm. Bridge spruing technique is advised. Connections to crossbar Ø 3 to 3,5mm. Distance from modelation to crossbar 2,5mm. Thickness of the crossbars Ø 5mm. Thickness of sprues to crossbar Ø 3 to 4mm.

The higher the volume of the casting the thicker the sprue should be. The casting sprue depends on the object dimensions.

II. INVESTING

Use only phosphate bonded investment material for Crown & Bridges. GC Fijvest Premium and GC Fijvest II are optimized for producing high precision fit castings in combination with smooth cast surfaces. Guidelines for optimal use of GC's phosphate bonded investments for Crown & Bridge can be found in the "GC Focus Edition – Phosphate Bonded Investments for Crown & Bridge" and the temperature of 850-950°C is advised. Follow the manufacturer's Instruction for Use related to the pre-heating times before casting.

III. CASTING

We recommend to only use fresh alloys in own crucibles. Sprues and cones can only be re-used once, given that new metal coming from the same lot is added in equal quantity.

Melt GC Initial CAST NP in pre-heated crucibles used for this alloy only.

Amount of casting alloy to use = wax framework weight with sprues / wax density x metal density

High-frequency melting equipment

When last ingots have melted in the pre-heated crucible and the casting immediately start the casting process. Do not use any flux.

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.

Overheating the melted material could cause shrinking hollows, micro-porosity and building of a coarse-grained structure and cause bridges to break or ceramic veneering to crack.

Follow the Instructions of the respective manufacturer of the casting devices for parameters and casting procedures.

After casting bench-cool the casting ring. Remove the investment material with care and sandblast using a non-recycling sandblaster with 100 to 125 µm aluminium oxide at a pressure of 3-4 bar.

IV. PREPARATION FOR VENEERING

Use tungsten burs to grind and finish the prepared frameworks. Use always the same grinding instrument to avoid contamination. Do not use diamond burs. Grind the surface with slow speed and low pressure. Grind the surface in one direction only to avoid overlaying layers (to avoid air bubbles after the first Opaque firing). Sandblast the prepared framework using a non-recycling sandblaster with 110 to 150 µm aluminium oxide at a pressure of 2,5-3 bar., then steam clean. The framework should have a homogeneous grey surface. Proceed with firing process using a compatible veneering ceramic following the manufacturer's instructions.

VI. VENEERING

- Veneering with GC Initial MC: please refer to GC Initial MC Technical Manual
- Veneering with other ceramics: please refer to the manufacturer's instruction for use
- Veneering with acrylics: please refer to the manufacturer's instruction for use.

PACKAGING

GC Initial® CAST NP, 250g
GC Initial® CAST NP, 500g
GC Initial® CAST NP, 1000g

CAUTION

- Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects. A Patch-Test is thus advisable.
- Before prosthesis application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
- Metal dusts and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting.
- We recommend to keep batch records and link it to patient's file to allowing its complete traceability.
- This product does not need any special preservation precautions. Nonetheless it has to be employed within the expiry date on the packaging.
- Dispose of all waste according to local regulations.

GUARANTEE

All recommendations are based on GC findings and GC internal tests and are therefore only to be used as guidelines. Any claim for compensation GC receives, in any event, shall not exceed the value of the individual order of GC Initial CAST NP.

Last revised: 05/2016

RxOnly

CE 0086

'GC'

GC EUROPE N.V.
Researchpark Haasrode-Leuven 1240,
Interleuvenlaan 33,
B-3001 Leuven, Belgium TEL: +32 16 74 10 00
PRINTED IN BELGIUM

For Gebrauch die Verarbeitungsanleitung sorgfältig lesen.

(DE)

GC Initial CAST NP Cobalt-Chrome (CoCr) basierende Gußlegierung für Metallkeramikverblendungen (Typ 4)

GC Initial CAST NP ist eine Ko-balt-Chrom-Legierung zur Herstellung von Kronen und Brücken und geeignet für die Verblendung mit Keramik oder Kunststoff. Dank seines WAK-Werts von 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ ist es für die meisten Metallkeramiken auf dem Markt geeignet. Es hat hervorragende Eigenschaften, wie ein optimales Gussverhalten, eine extra feine gleichmäßige Molekularstruktur. Die homogene Oberfläche ermöglicht ein unkompliziertes und einfaches Bearbeiten. Die Legierung bietet eine reduzierte Oxidschicht auch nach mehreren keramischen Bränden.

GC Initial CAST NP ist nach **ISO9693-1:2012** und ISO 22674:2006 produziert. Es hat den Zytotoxizitätstest nach der Norm ISO 10993-5 bestanden. Das Metall ist in hohem Maße korrosionsstabil und frei von Beryllium, Indium und Gallium.

ZUSAMMENSETZUNG

Kobalt	Co	63%
Chrom	Cr	28%
Wolfram	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silizium	Si	1%
Andere	Fe / Mo	1%

EIGENSCHAFTEN

Schmelzintervall: 1253 - 1304°C
Gießtemperatur: 1450 °C
Höchste Brenntemperatur: 950°C
WAK: (25 - 100°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ / (25 - 600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Dichte: 8,4 g/cm³
Vickershärte: 324 HV10
Bruchdehnung: 3,4%
Dehnung: 475 MPa
E-Modul: 194 GPa
Farbe: Weiß
Empfohlene Keramik: GC Initial MC

GBRAUCHSANLEITUNG I. AUFWACHSEN

Die Wachsmodellation sollte mindestens 0,5 mm dick sein, damit nach der Bearbeitung die Schichtstärke von 0,3 mm nicht unterschritten wird. Vermeiden Sie scharfe Kanten und Unterschnitte. Die Gerüstgestaltung sollte der verkleinerten anatomischen Form entsprechen, damit die Keramik in einer gleichmäßigen Schichtstärke aufgetragen werden kann. Verbindler sollten so stark und hoch, wie möglich modelliert werden.

Einzelkronen: Können direkt angestiftet werden. Verwenden Sie runde Anstiftprofile: Ø 3,0 mm bis 4,0 mm. Brücken: Es wird eine Balkengusstechnik empfohlen. Die Verbindler zum Balken sollten Ø 3mm bis 3,5mm dick sein. Die Distanz zwischen Modellation und Balken sollte 2,5mm betragen. Der Balken sollte eine Stärke von Ø 5mm haben. Die Zuführer zum Balken sollten eine Stärke von Ø 3mm bis 4mm betragen.

Je größer das Volumen des zu gießenden Objekts ist umso dicker sollten die Gusskanäle sein.

II. EINBETTEN

Benutzen Sie ausschließlich phosphatgebundene Einbettmassen für die Kronen und Brückentechnik. GC Fijvest Premium und GC Fijvest II sind optimiert für Hochpräzisionsgüsse in Kombination mit glatten Oberflächen. Eine Anleitung zur optimalen Verarbeitung der phosphatgebundenen Einbettmassen von GC für Kronen und Brücken finden Sie in der "Focus Edition von GC – Phosphatgebundene Einbettmassen für die Kronen- und Brückenversorgung". Eine Vorheiztemperatur von 850-950°C wird empfohlen. Beachten Sie die Herstellerangaben zur Verarbeitung und zur Wartezeit vor dem Aufsetzen.

III. GIESSEN

Wir empfehlen nur neues Metall, in einem nur für dieses Material verwendeten Tiegel zu schmelzen. Gusskanäle und Trichter können nur einmal wieder verwendet werden, vorausgesetzt das neue Material ist von der gleichen Charge und wird in der gleichen Menge zugeführt. Schmelzen Sie GC Initial CAST NP nur in vorgeheizten, nur für dieses Material verwendeten Tiegeln.

Benötigtes Metallgewicht = Gewicht der Modellation incl. Gusskanäle/ Wachsdichte X Dichte des Metalls

Hochfrequenz-Gussgeräte

Wenn der letzte Metallwürfel im vorgeheizten Tiegel geschmolzen ist und der Schatten in der Glut verschwunden ist, bitte sofort den Gussvorgang starten. Verwenden Sie keine Flussmittel.

Guss mit der offenen Flamme
Platzieren Sie die Metallwürfel im vorgeheizten Keramiktiegel und erhitzen es mit kreisenden Bewegungen. Wenn die Metallwürfel geschmolzen sind bitte die Zentrifuge starten. Bitte benutzen Sie einen mehrlamigen Lötbrenner. Verwenden Sie keine Flussmittel.

Das überhitzen des geschmolzenen Metalls kann zu Lunkern, Mikroporositäten, einer grobkörnigen Struktur und zu Brückenbrüchen oder zum Abplatzen von der Verblendkeramik führen.

Beachten Sie die Gebrauchsanweisung des jeweiligen Gussgeräts für die Parameter und das Gussprozedere.

Nach dem Guss lassen Sie die Muffel abkühlen. Entfernen Sie die Einbettmasse vorsichtig und strahlen Sie das Objekt mit nicht wieder verwendetem Aluminiumoxyd 100 bis 125 µm bei einem Druck von 3-4 bar ab.

IV. VORBEREITUNG FÜR DIE VERBLENDUNG

Verwenden Sie Hartmetallfräsen zum Vorbereiten des gegossenen Gerüsts. Bitte verwenden Sie die Hartmetallfräsen nur für dieses Material. Verwenden Sie keine Diamantschleifkörper. Bitte beschleifen Sie die Oberfläche mit einer langsamen Um Drehungsgeschwindigkeit und wenig Anpressdruck. Bitte bearbeiten Sie die Oberfläche immer nur in einer Richtung, um Überlappungen des Materials zu vermeiden (die Luftlöcher nach dem ersten Opakerbrand zu vermeiden).

Bitte strahlen Sie das Gerüst nach dem Ausarbeiten mit nicht wieder verwendetem Aluminiumoxyd 110 bis 150 µm bei einem Druck von 3-4 bar ab und reinigen Sie dann die Oberfläche mit Wasserdampf. Das Gerüst sollte eine gleichmäßig graue Oberfläche haben. Setzen sie den Brennprozess mit einer geeigneten Verblendkeramik, nach Angaben des Herstellers fort.

VI. VERBLENDUNG

- Bei einer Verblendung mit GC Initial MC: bitte richten Sie sich nach der Gebrauchsanweisung der GC Initial MC.
- Bei einer Verblendung mit anderen Keramiken: bitte richten Sie sich nach der Gebrauchsanweisung des Herstellers.
- Bei einer Verblendung mit Kunststoffen: bitte richten Sie sich nach der Gebrauchsanweisung des Herstellers.

ABPACKUNGEN

GC Initial® CAST NP, 250g
GC Initial® CAST NP, 500g
GC Initial® CAST NP, 1000g

VORSICHT

- Cobalt-Chrome-basierende Legierungen können Allergien auslösen. Ein Kontakttest wird empfohlen.
- Stellen Sie bitte vor prothetischen Versorgung sicher, dass sich keine Anderen metallischen Elemente im Mund des Patienten befinden. Verschiedene Metalle können den sogenannten „Batterie Effekt“ auslösen.
- Metallstaub und Rauch kann gesundheitsschädlich sein. Arbeiten Sie daher beim Schmelzen und Sandstrahlen nur unter einem passendem Absaugsystem.
- Wir empfehlen die verwendete Charge zu dokumentieren und den Patientenunterlagen beizufügen, um die Rückverfolgbarkeit sicher zu stellen.
- Für das Produkt müssen keine speziellen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden. Es sollte lediglich bis zum Verfallsdatum auf der Packung verbraucht werden.
- Entsorgen Sie Reste nach den lokalen Abfallbestimmungen.

GEWÄHRLEISTUNG

Alle Empfehlungen basieren auf den Ergebnissen von GC und internen Tests von GC und sind daher nur als Richtlinien anzusehen. Jeglicher Anspruch auf Entschädigung seitens GC, sollte auf keinen Fall den Wert des erworbenen GC Initial CAST NP überschreiten.

Zuletzt Bearbeitet: 05/2016

Apart tout usage utilisation, lire attentivement les instructions d'emploi.

(FR)

GC Initial CAST NP Alliage Chrome Cobalt (CoCr) à couler, pour couronne céramo-métal (Type 4)

GC Initial CAST NP est un alliage à base de chrome cobalt pour la réalisation de couronne et bridge recouvert de céramique ou d'un matériau acrylique. Grâce à son coefficient d'expansion thermique (CET) de 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹, il s'adapte aux céramiques les plus courantes du marché. Il a des propriétés remarquables comme une performance optimale de coulé, une structure moléculaire extra fine se traduisant par des surfaces lisses et compactes, une procédure facile et simple. L'alliage réduit la formation d'oxyde même après des cuissons répétées de la céramique.

GC Initial CAST NP est produit conformément aux normes standards **ISO9693-1:2012** et ISO 22674:2006. Il a passé les tests de cytotoxicité selon la norme ISO 10993-5. Cet alliage hautement résistant à la corrosion est sans béryllium, indium et gallium.

COMPOSITION

Cobalt	Co	63%
Chrome	Cr	28%
Tungstène	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicium	Si	1%
Autres	Fe / Mo	1%

CARACTÉRISTIQUES DES ALLIAGES

Température Solide-liquide: 1253 - 1304°C
Température de coulé: 1450 °C
Température de cuisson la plus élevée: 950°C
Coefficient d'expansion thermique: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ / (25 - 600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Densité: 8,4 g/cm³
Dureté Vickers: 324 HV10
Pourcentage d'élongation à la fracture: 3,4%
Charge limite d'élasticité: 475 MPa
Module d'élasticité: 194 GPa
Couleur: Blanc
Céramique recommandée: GC Initial MC

MODE D'EMPLOI I. WAX-UP

Les parois en cire doivent avoir une épaisseur de 0,5 mm pour pouvoir garantir – après la procédure de fabrication – une paroi métallique d'au moins 0,3mm d'épaisseur. Eviter les bords tranchants et les contre-dépouilles. Les armatures doivent être réduites de façon anatomique pour assurer une épaisseur uniforme de la couche céramique. Les connecteurs doivent être aussi résistants et aussi hauts que possible.

Couronne unitaire : directement sur tige de coulé. Suggestion de tiges de coulée arrondies : Ø 3,0 mm à 4,0 mm.
Bridges : technique de barre transversale conseillée. Barre de connexion de Ø 3 à 3,5mm. Distance entre modèle et barre 2,5mm. Epaisseur de la barre transversale Ø 5mm. Epaisseur des tiges de coulé à la barre transversale Ø 3mm à 4mm.

Plus le volume du cylindre est élevé, plus épaisse doit être la tige de coulé. La tige de coulé est fonction de la dimension de l'objet.

II. MISE EN REVÊTEMENT

Utiliser uniquement un revêtement à liant phosphate pour Couronnes & Bridges. GC Fijvest Premium et GC Fijvest II sont parfaits pour obtenir des coulées de haute cycotoxicité avec une surface de coulées lisses. Les recommandations pour une utilisation optimale des revêtements à liant phosphate de GC peuvent être trouvées dans notre "GC Focus Edition – Revêtement à liant phosphate pour C&B". Une température de pré-chauffage de 850-950°C est conseillée. Suivre le mode d'emploi du fabricant concernant les temps de pré-chauffage avant coulé.

III. COULEE

Nous vous recommandons d'utiliser uniquement des alliages neufs dans des creusets propres. Les tiges de coulée et les cônes ne peuvent être réutilisés qu'une fois, dans la mesure où le nouveau métal provenant du même lot est ajouté en quantité égale. Faire fondre le GC Initial CAST NP dans des creusets pré-chauffés utilisés uniquement pour cet alliage.

Quantité d'alliage à utiliser = poids de l'armature en cire x tiges de coulée/ densité de la cire x densité du métal

Appareil de fusion haute fréquence

Lorsque les derniers lingots ont fondu dans le creuset en céramique préchauffé et que l'ombre de l'incandescence a disparu, commencer immédiatement le processus de coulé. Ne pas utiliser de flux.

Fusion au chalumeau

Placer les lingots dans le creuset en céramique préchauffé et chauffer uniformément avec des mouvements circulaires. Lorsque les lingots ont fondu, démarrer la centrifugeuse. Utiliser seulement un chalumeau oxygène/gaz. Ne pas utiliser de flux.

La surchauffe de la matière fondue peut entraîner un rétrécissement, des micro-porosités et une structure granuleuse se traduisant par des craquelures de la céramique.

Suivez les instructions des fabricants des dispositifs de coulé pour les paramètres et procédures de coulé.

Après avoir laissé la coulée refroidir dans son cylindre, retirer le revêtement avec précaution puis sabler avec du sable non recyclé : 100 à 125 µm d'oxyde d'aluminium sous pression de 3-4 bars.

IV. PRÉPARATION POUR STRATIFICATION

Utiliser les fraises de tungstène pour gratter et terminer les armatures préparées. Toujours utiliser le même instrument à gratter pour éviter les contaminations. Ne pas utiliser de fraises diamantées. Grat la surface à vitesse lente et basse pression. Gratter dans une direction seulement pour éviter la superposition des couches (pour éviter les bulles d'air après la première cuisson de l'Opaque). Sabler l'armature préparée avec du sable : 110 à 150 µm d'oxyde d'aluminium sous pression de 3-4 bar puis nettoyer à la vapeur.

V. CUISSON DE L'OXYDE

Cuire 5 min. sous vide à 950-980°C (10°C de plus que la température de cuisson d'un matériau opaque). Après la cuisson, sabler soigneusement la couche d'oxyde en utilisant du sable non recyclé : 110 à 150 µm d'oxyde d'aluminium sous pression de 2,5-3 bars, puis nettoyer à la vapeur. L'armature doit avoir une surface grise homogène. Poursuivre avec la procédure de cuisson d'une céramique de stratification compatible en respectant les instructions du fabricant.

VI. STRATIFICATION

- Stratification avec GC Initial MC : se référer au manuel technique GC Initial MC.
- Stratification avec une autre céramique : se référer au mode d'emploi du fabricant.
- Utilisation avec de la résine acrylique : se référer au mode d'emploi du fabricant

CONDITIONNEMENT

GC Initial® CAST NP, 250g
GC Initial® CAST NP, 500g
GC Initial® CAST NP, 1000g

PRECAUTION

- Les alliages à base de chrome-cobalt peuvent causer – dans de rares cas - des dermatites sur des sujets sensibles. Un Patch-Test est donc conseillé.
- Avant l'application de la prothèse, vérifier si d'autres implants métalliques sont dans la cavité buccale du patient. La coexistence de différents métaux peut provoquer un effet de spiles.
- Les poussières métalliques et la fumée sont dangereuses pour la santé. Utiliser une aspiration pendant la coulé et le sablage.
- Nous vous recommandons de garder les numéros de lots et de les joindre au dossier du patient pour permettre une traçabilité complète.
- Ce produit n'a pas besoin de préservations particulières de conservation. Néanmoins, il doit être utilisé avant la date d'expiration figurant sur l'emballage.
- Éliminer tous les déchets conformément aux réglementations locales.

GARANTIE

Toutes les recommandations sont fondées sur les résultats et tests internes de GC et doivent donc servir de lignes directrices. Toute demande d'indemnisation reçue par GC, ne doit pas, en tout état de cause, dépasser la valeur de la commande individuelle du GC Initial CAST NP.

Dernière révision : 05/2016

Leggere attentamente le istruzioni prima dell'uso.

(IT)

GC Initial CAST NP Lega da fusione a base di Cromo Cobalto (CoCr) per corone di metallo ceramica (Tipo 4)

GC Initial CAST NP è una lega per fusioni a base di cobalto-cromo per la realizzazione di corone e ponti con metallo-ceramica per veneer. Grazie al suo coefficiente di espansione termica (14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹), il materiale può essere utilizzato con le più comuni ceramiche per veneer disponibili sul mercato. Le sue eccellenti proprietà includono un'ottima resa in fusione, una struttura molecolare estremamente fine che permette di ottenere superfici lisce e compatte grazie alle quali la lavorazione risulterà semplice e immediata. La lega si distingue inoltre per la ridotta formazione di ossidi anche dopo più cotture della ceramica.

GC Initial CAST NP è prodotto in conformità agli standard **ISO9693-1:2012** e ISO 22674:2006. Ha superato il test di citotossicità ai sensi della norma ISO 10993-5. La lega è altamente resistente alla corrosione e non contiene berillio, indio e gallio.

COMPOSIZIONE

Cobalto	Co	63%
Cromo	Cr	28%
Tungsteno	W	3%
Niobio	Nb	4%
Silicio	Si	1%
Altro	Fe / Mo	1%

CARATTERISTICHE DELLA LEGA

Intervallo di fusione: 1253 - 1304°C
Temperatura di colata: 1450 °C
Massima temperatura di cottura: 950°C
Coefficiente di espansione termica: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ / (25 - 600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Densità: 8,4 g/cm³
Durezza Vickers: 324 HV10
Allungamento percentuale a rottura: 3,4%
Limite di snervamento: 475 MPa
Modulo di elasticità: 194 GPa
Colore: White
Ceramiche raccomandate: GC Initial MC

ISTRUZIONI PER L'USO I. CERATURA DIAGNOSTICA

Le pareti di cera dovrebbero avere uno spessore di 0,5 mm per garantire che dopo il processo di fabbricazione lo spessore delle pareti in metallo sia di almeno 0,3 mm. Evitare spigoli taglianti e sottosquadri. Le strutture devono essere ridotte anatomicamente per garantire uno spessore uniforme dello strato di ceramica. I connettori dovrebbero essere modellati in modo da essere quanto più resistenti e alti possibile.

Corone singole: Possono essere imperniate direttamente. Perti per colata a sezione circolare raccomandati: Ø 3,0-4,0 mm.
Ponti: Si consiglia una tecnica di impernatura con barra trasversale. Connessioni con la barra trasversale Ø 3-3,5mm. Distanza dalla modellazione alla barra trasversale 2,5mm. Spessore delle barre trasversali Ø 5mm. Spessore dei perni sulla barra trasversale Ø 3-4mm.

Maggiore è il volume della fusione e più il perno dovrebbe essere spesso. Il perno per colata dipende dalle dimensioni dell'oggetto.

II. RIVESTIMENTO

Utilizzare solo materiali di rivestimento a legante fosfatice per corone e ponti. GC Fijvest Premium e GC Fijvest II sono ottimizzati per produrre fusioni con adattamento di precisione e superfici della fusione lisce. Le linee guida per un uso ottimale dei rivestimenti a legante fosfatice per corone e ponti di GC sono pubblicate in "GC Focus Edition – Phosphate Bonded Investments for C&B techniques". Si consiglia una temperatura di preriscaldamento di 850-950°C. Seguire le istruzioni del produttore.

III. FUSIONE

Si raccomanda di usare materiali leghe nuove nei propri crogioli. I perni e i coni possono essere riutilizzati una sola volta dato che viene aggiunto nuovo metallo proveniente dallo stesso lotto in pari quantità. Fondere GC Initial CAST NP in crogioli preriscaldati usati unicamente per questa lega.

Quantità di lega per fusioni da utilizzare = peso della struttura in cera con perni / densità del cera x densità del metallo.

Apparecchiatura per fusioni ad alta frequenza
Quando gli ultimi lingotti sono fusi nel crogiolo di ceramica preriscaldato e l'alone dovuto all'incandescenza è scomparso, iniziare immediatamente il processo di fusione. Non usare alcun flusso.

Fusione a fiamma aperta

Porre i lingotti nel crogiolo in ceramica preriscaldato e scaldarli uniformemente compiendo movimenti circolari. Quando i lingotti si saranno fusi, avviare la centrifuga. Usare solamente torce di saldatura multi-fiamma. Non usare alcun flusso.

Un surriscaldamento del metallo fuso potrebbe causare vuoti da contrazione, micro-porosità e la formazione di una struttura a grana grossa e causare la rottura dei ponti o la formazione di cricche nei rivestimenti di ceramica.

Lees voor gebruik zorgvuldig de gebruiksaanwijzing.

GC Initial CAST NP Kobalt-Chroom (CoCr) gietlegering voor opbakken met metaalceramiek (Type 4)

GC Initial CAST NP is een op kobalchroom gebaseerde gietlegering voor de fabricage van kronen en bruggen met een geschikte metalen fineerkeramiek of acrylfinneermateriaal. Dankzij zijn thermische expansie van 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ is dit product geschikt voor de meest courante fineerkeramische materialen voor metaal die op de markt verkrijgbaar zijn. Het materiaal beschikt over uitstekende eigenschappen zoals optimale gietprestaties en een extra fijne moleculaire structuur, die samen gladde en compacte oppervlakken opleveren die gemakkelijk en ongecompliceerd kunnen worden verwerkt. Zelfs na herhaaldelijk inbranden van het keramische materiaal heeft de legering weinig last van oxideworming.

GC Initial CAST NP wordt geproduceerd conform de ISO **9093-1:2012**, en de ISO 22674:2006-standaard. Het materiaal slaagde voor de cytotoxiciteitstest conform de ISO 10993-5-standaard. De legering is bijzonder corrosiebestendig en bevat geen beryllium, indium of gallium.

SAMENSTELLING		
Kobalt	Co	63%
Chroom	Cr	28%
Wolfram	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicium	Si	1%
Overige	Fe / Mo	1%

KENMERKEN LEGERING
Solidus-liquidus temperatuur: 1253 - 1304°C
Giettemperatuur: 1450 °C
Hoogste inbrandtemperatuur: 950°C
Thermische expansiecoëfficiënt: (25 -500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 -600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Dichtheid: 8,4 g/cm³
Vickers-hardheid: 324 HV10
Fractuurtoelengelse (%) 3,4%
Yield load styrke: 475 MPa
Elasticiteitsmodul: 194 GPa
Arbe: Hvid
Anv. keramik: GC Initial MC

BRUGSVEJLEDNING I VOKSMODELLERING
Voksvaegge skal være 0,5 mm tykke for at sikre at metalvæggenes efter fremstillingsprocesserne er mindst 0,3 mm. Undgå skarpe kanter og underskæringer. Stellet skal være anatomisk reduceret for at sikre en ensartet tykkelse af keramik laget. Connectors (forbindelsesdele) skal modelleres så stærke og så høje som muligt.

GBERUIGKSINSTRUCTIES I WAX-UP
De wasanden moeten 0,5 mm dik zijn, zodat u er zeker van kunt zijn dat de metaalwand na het productieproces minstens 0,3 mm dik is. Vermijd scherpe randen en inkanteling. Frames moeten anatomisch worden verkleind, zodat de keramische laag overal even dik is. De verbindingsstukken moeten zo sterk en zo hoog mogelijk worden gemodelleerd.

Enkelvoudige kronen: kunnen rechtstreeks worden ingespoten. Aanbevolen ronde gietkegels: Ø 3,0 tot 4,0 mm. Bruggen: hiervoor wordt de toepassing van een inspuuttechniek met dwarsbalk aanbevolen. Aansluitingen met dwarsbalk Ø 3 tot 3,5 mm. Afstand van modelatien tot dwarsbalk 2,5 mm. Dikte van de dwarsbalk Ø 5 mm. Dikte van gietkegels naar dwarsbalk Ø 3 tot 4 mm.

Hoe hoger het gietvolume, hoe dikker de gietkegel moet zijn. De gietkegel is afhankelijk van de afmetingen van het voorwerp.

II. INBEDMASSA
Gebruik voor kronen en bruggen alleen fosfaatgebonden inbedmassa's.
GC Fijvest Premium en GC Fijvest II worden geoptimaliseerd voor het maken van zeer precies passende gietstukken in combinatie met gladde gegoten oppervlakken. Richtlijnen voor het optimale gebruik van de fosfaatgebonden gietmassa's van GC voor kronen en bruggen vindt u in 'GC Focus Edition - Phosphate Bonded Investments for C&B techniques'. We adviseren een voorverwarmings­temperatuur van 850-950 °C.

Voor het gebruiksinstructies van de fabrikant in verband met de voorverwarmtjden voordat u begint te gieten.

III. GIETEN

We adviseren u om alleen verse legeringen in hun eigen kroezen te gebruiken. Gietkegels en consussen kunnen slechts één keer worden hergebruikt, omdat eventueel nieuw metaal van dezelfde partij wordt gebruikt.
Smelt GC Initial CAST NP in voorverwarmde kroezen die alleen voor deze legering worden gebruikt.

Hoeveelheid te gebruiken gietlegering = gewicht van het was ontwerp met inspuitkanalen / was dichtheid x metalen dichtheid

Hoge-frequentiesmeltapparaat
Begin onmiddellijk met het gietproces zodra de laatste gietelingen in de voorverwarmde keramische kroez zijn gesmolten en de gloeiings­schaduw is verdwenen. Gebruik geen vloeimiddelen.

Smelten met open vlam
Plaats de gietelingen in de keramische kroes en verhit ze gelijkmatig met cirkelvormige bewegingen. Start de centrifugaal­eigen­heid zodra de gietelingen zijn gesmolten. Gebruik hiervoor alleen meervulmsbranders. Gebruik geen vloeimiddelen.

Het gesmolten materiaal oververhitten kan de vorming van krimpholten, microporositeit en een ruwe structuur in de hand werken en kan ertoe leiden dat bruggen breken of dat keramisch fineerwerk barst.

Volg de instructies van de respectieve fabrikant van de gietapparaat met betrekking tot de parametrs en de gietprocedures.

Koel de gietring op de bank na het gieten. Verwijder de inbedmassa voorzichtig en zandstraal de massa met een niet-recycle­rend zandstraalaapparaat met 100 tot 125 µm aluminiumoxide bij een druk van 3-4 bar.

IV. VOORBEREIDING VOOR FINEERWERK
Gebruik wolframbootjes om de voorbereide frames te slijpen en af te werken. Gebruik altijd dezelfde slijpinstrumenten, zodat er geen gevaar op contaminatie ontstaat. Gebruik geen diamantbootjes. Slijp het oppervlak met een laag toerental en met een lage druk. Slijp het oppervlak slechts in één richting, zodat er geen lagen boven elkaar komen te liggen (zo voorkomt u de vorming van luchtbelleten na de eerste inbranding van het ondoorzichtige materiaal). Zandstraal de oxidelaag voorzichtig met een niet-recycle­rend zandstraalaapparaat met 110 tot 150 µm aluminiumoxide bij een druk van 2,5-3 bar en reinig het geheel daarna met stoom. Het frame moet na deze behandeling een homogeen grijs oppervlak hebben. Ga door met het inbrandproces met behulp van een compatibel fineerkeramisch materiaal volgens de instructies van de fabrikant.

V. OXIDE INBRANDEN
Brand 5 minuten lang onder vacuüm bij een temperatuur van 950-980 °C in (10 °C meer dan de vloeitemperatuur van ondoor­zichtige materiaal). Zandstraal de oxidelaag voorzichtig met een niet-recycle­rend zandstraalaapparaat met 110 tot 150 µm aluminiumoxide bij een druk van 2,5-3 bar en reinig het geheel daarna met stoom. Het frame moet na deze behandeling een homogeen grijs oppervlak hebben. Ga door met het inbrandproces met behulp van een compatibel fineerkeramisch materiaal volgens de instructies van de fabrikant.

VI. FINEERWERK
a) Fineerwerk met GC Initial MC: zie de GC Initial MC Technical Manual
b) Fineerwerk met ander keramisch materiaal: zie de gebruiksinstructies van de fabrikant
c) Fineerwerk met acryl: zie de gebruiksinstructies van de fabrikant.

VERPAKKINGEN
GC Initial® CAST NP, 250g
GC Initial® CAST NP, 500g
GC Initial® CAST NP, 1000g
OPGELET
1) Op kobalchroom gebaseerde legeringen kunnen in zeldzame gevallen huidontsteking veroorzaken bij gevoelige patiënten. U voert daarom het best eerst een Patch-Test uit.
2) Controleer of er al andere metalen implantaten in de mondholte van de patiënt aanwezig zijn voordat u de prothese plaatst. De aanwezigheid van verschillende metalen kan een "zulleffect" met zich brengen.
3) Metaalstof en rook zijn gevaarlijk voor de gezondheid. Gebruik daarom afzuigventilatoren bij het gieten en het zandstralen.
4) Houd de gegevens van de partij en de link ze met het patiënten dossier, zodat alles volledig traceerbaar is.
5) Dit product vereist geen speciale verzorgingsmaatregelen voor het bewaren. Toch moet het vóór de uiterste gebruikdatum (die op de verpakking is vermeld) worden gebruikt.
6) Verwijder al het afvalmateriaal in overeenstemming met de plaatselijke voorschriften.

GARANTIE
Alle afleveringen zijn gebaseerd op de bevindingen van GC en interne tests van GC en moeten uitsluitend als richtlijnen worden gebruikt.
Iedere vordering voor schadevergoeding die GC ontvangt, mag in geen geval de waarde van de afzonderlijke bestelling van GC Initial CAST NP overschrijden.

Laatste herziening: 05/2016

Lees bruiksaanwijzing onthypgelijg for anvendelsen.

GC Initial CAST NP Kobolt-krom (CoCr) baseret indstøbningssmasse til metalceramik hætter/kroner (Type 4)

GC Initial CAST NP er en cobolt chom baseret støbt legering til fremstilling af kroner og broer med en passende metal-keramik facade eller akryl facade. Takket være dets termiske ekspansion på 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ er det velegnet til de mest almindelige metal-keramiske facader på markedet. Det har fremragende egenskaber, som ved optimal udført støbning, og eksta fin molekylærstruktur, resulterer i jæmne og kompakte overflader der tilbyder en let og enkel bearbejdning. Legeringen tilbyder en reduceret oxiddannelse selv efter gentagne keramikbrændinger.

GC Initial CAST NP er produceret i henhold til **ISO9093-1:2012** og ISO 22674:2006 standarder. Det har bestået cytotoxicke test ifølge ISO 10993-5. Legeringen har høj korrosionsresistens og forekommer uden beryllium, indium og gallium.

OPBYGNING		
Cobolt	Co	63%
Chrom	Cr	28%
Wolfram	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicium	Si	1%
Andre	Fe / Mo	1%

LEGERINGSKARAKTERISTIKA
Solidus-liquidus Temp.: 1253 - 1304°C
Støbe-Temp.: 1450 °C
Højeste Brænde temp.: 950°C
Termal expan. Koefficient: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 -600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Högsta bräntemperatur: 950°C
Termisk expansions-koefficient: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 -600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Densitet: 8,4 g/cm³
Vickers hårdhed: 324 HV10
Frakturforlængelse (%) 3,4%
Yield load styrke: 475 MPa
Elasticitetsmodul: 194 GPa
Arbe: Hvid
Anv. keramik: GC Initial MC

BRUGSVEJLEDNING I VOKSMODELLERING
Voksvaegge skal være 0,5 mm tykke for at sikre at metalvæggenes efter fremstillingsprocesserne er mindst 0,3 mm. Undgå skarpe kanter og underskæringer. Stellet skal være anatomisk reduceret for at sikre en ensartet tykkelse af keramik laget. Connectors (forbindelsesdele) skal modelleres så stærke og så høje som muligt.

Enkelttandskroner: Kan støbes direkte. foreslået rundt støbeindløb: Ø 3,0-4,0 mm.

Broer: en tværstangsløbsbetnek er tilrådet. Forbindelsesdele til tværstang Ø 3-3,5 mm. Afstand fra modelatien til tværstang 2,5mm. Tykkelse på tværstange Ø 5 mm. Indløbstykkelse på tværstang Ø 3- 4mm.

Jo større volumen på støbningen, jo tykkere indløb skal anvendes. Støbeindløbet afhænger af objektets størrelse/dimensioner.

II. INDSTØBNINGSMASSE
Brug kun fosfatbundet indstøbningssmasse til kroner og broer. GC Fijvest Premium og GC Fijvest II er optimeret til at producere høj præcisions støbninger i kombination med glatte støbeoverflader.
Guidelines til optimal brug af GC's fosfatbandede indstøbningssmasse til kroner og broer kan findes i "GC Fokus Edition - Phosphate bonded indstøbningssmasse til C&B teknikker". En forvarmet temperatur på 850-950 °C tilrådes.
Følg producentens brugsanvisninger i henhold til forvarme-tider forud for støbning.

III. STØBNING

Det anbefales kun at støbe frie legeringer i egen smeltedigel. Støbeindløb og –kegler kan kun genanvendes én gang, forudsat at nyt metal fra den samme masse tilsættes i lige mængder.
Smelt GC Initial CAST NP i forvarmede smeltedigler der kun anvendes til denne legering.

Mængden af anvendt støbelegering = vægten på voksrammen med indløb /voks densitet x metallets densitet.

Høj frekvent smelteldstyr
Når den sidste barre er smeltet i den forvarmede keramiske smeltedigel og den (hvid)gløende skygge er forsvundet, start da straks støbeprocessen. Brug ikke smeltmiddel.

Åben lid-/flamme smeltning
Placér barrierne i den forvarmede keramiske smeltedigel og opvarm dem jævnt med cirkulære bevægelser. Når barrierne er smeltede startes centrifugalheden. Brug kun multiformale svejsebrændere. Brug ikke smeltmiddel.

Overopvarmning af det smeltede materiale kan forårsage skrumpede fordybninger, mikroporositeter og grovkornt struktur hvilket kan få broer til at knække eller keramiske facader til at revne.

Følg de respektive producenters brugsvejledninger og procedurebeskrivelser til støbeenhederne.

Efter støbning afkøles støbningen. Fjern indstøbningssmassen forsigtigt og sandblæs med en ikke-genanvendelig sandblæser med 100-125 µm aluminiumoxid ved et tryk på 3-4 bar.

IV. PRÆPARERING TIL FAÇADE
Brug wolfram bor til at slibe og finishere den præparerede ramme. Brug altid de samme slibeinstrumenter for at undgå kontaminering. Brug ikke diamantbor. Slib overfladen med langsom hastighed og lavt tryk. Slib overfladen i en og samme retning for at undgå overlappende lag (for at undgå luftbobler efter den første opaque støbning).
Sandblæs den præparerede ramme med en ikke genvendelig sandblæser med 110-150µm aluminium oxid ved et maksimalt tryk på 3-4 bar og rengør med damp.

V. OXID BRÆNDING
Støb i 5 min. Under vacuum ved 950-980°C (10°C højere end opaque materials opbrænnings temperatur). Efter brænding, sandblåstra omsorgsfuldt oxidskiktet med en sandblåster där sanden iver återtvins. Använd 110 till 150 µm aluminiumoxid under tryck 2,5-3 bar. Anåblåstra därefter. Götet ska därefter uppvisa en homogen grå yta. Fortsätt därefter med med porslinsbränningen. Tillsatt ett kompatibelt ytporlins används och följ dess bruksanvisning.

VI. FINERING
a) finering med GC Initial MC: der henvises til GC Initial MC tekniske vejledning.
b) Finering med andre keramiske materialer: der henvises til producentens brugsanvisninger.
c) Finering med akryl: der henvises til producentens brugsanvisninger.

PAKNINGER
GC Initial® CAST NP, 250g
GC Initial® CAST NP, 500g
GC Initial® CAST NP, 1000g

ADVARSEL
1) Cobolt-chrom-baserede legeringer kan i sjældne tilfælde forårsage alvorssomhedsreaktioner. En "prick-test" overføres derfor tilrådelig.
2) Ved forekomst af andre metalimplantater i den orale kavitet kan der ved indsættelse af cobolt-chrom-proteser/erstating ske en pile-effekt.
3) Metalstøv og –røg er sundhedsskadeligt. Brug udugning mens der støbes og sandblæses.

4) Det anbefales at føre journal og link e det til patientens journal for at sikre sporbarhed.
5) Dette produkt har ingen specielle forholdsregler vedrørende opbevaring.
6) Bortskaff affald ifølge lokale bortskaffelsesregler.
GARANTI
Alle anbefalinger er baserede på GC fund og GC interne tests og skal derfor kun ses som guidelines. Erstatningskrav som GC modtager, skal ikke overstige værdien af den individuelle ordre på GC Initial CAST NP.
Sidst revideret: 05/2016

Läs bruksanvisningen noggrant för användning.

GC Initial CAST NP Kobolt-Krom (CoCr) baserad gjutlegering för metallkeramik (Typ 4)

GC Initial CAST NP är en Kobolt-Krom baserad gjutlegering för framställning av kronor och broar med lämpligt påbränt ytporlins alternativt ett resinbaserat kron&bro-material. Tack vare dess väl avvägda termiska expansion av 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ så är legeringen lämplig att använda med de vanligaste ytporlinslin på marknaden. Legeringen har ett fiental ytperliga egenskaper, såsom perfekt att gjuta, en finmolekylär struktur som resulterar i jämna och kompakta ytor. Allt som allt, legeringen ger enkel och söker hantering. Legeringen erbjuder samtidigt reducerad mängd oxidskikt, även efter flertalet porslinsbrändningar.

GC Initial CAST NP tillverkas i enlighet med **ISO9493-1:2012** och ISO 22674:2006 standarder. Legeringen har också testats och godkänts gällande dess cytotoxitet i enlighet med ISO 10993-5. Legeringen har hög korrosionsmotstånd och innehåller inte beryllium, indium eller gallium.

INNEHÅLL		
Kobolt	Co	63%
Krom	Cr	28%
Volfram	W	3%
Niob	Nb	4%
Kisel	Si	1%
Annat	Fe / Mo	1%

LEGERINGENS EGENSKAPER
Solidus-likvidus- temperatur: 1253 - 1304°C
Gjut- temperatur: 1450 °C
Högsta bräntemperatur: 950°C
Termisk expansions-koefficient: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 -600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Densitet: 8,4 g/cm³
Vickers hårdhet: 324 HV10
Procentsats gällande förlängning vid fraktur: 3,4%
Belastningsstyrka: 475 MPa
Elasticitetsmodul: 194 GPa
Färg: Vit
Rekommenderat ytporlins: GC Initial MC

BRUKSANVISNING I MODELLERING
Vaxet ska vara minimum 0,5 mm l tjocklek för att för säkra sig om att metallens väggar blir minimum 0,3 mm efter gjutning. Undvik skarpa hörn och underskår. Metallens utformning ska vara anatomisk korrekt för att försäkra sig om att ytporlinsf är en jämn tjocklek. Kontaktpunkterna ska modelleras så starka samt så högt upp som möjligt.

Singlekronor: Gjutkanalen kan appliceras direkt på kronan. Vi föreslår att runda gjutkanaler används: Ø 3,0 mm till 4,0 mm.

Broar: Vi rekommenderar att använda sig av en gjutbalk. Anslutningarna till balken bör vara Ø 3 till 3,5mm. Avståndet från modelleringen i den balken bör vara 2,5mm. Tjockleken på gjutbalken Ø 5mm. Tjockleken på gjutkanalen till balken Ø 3 to 4mm.

Ju större gjutvolum desto tjockare gjutkanalen behövs. Gjutkanalens storlek avgörs beroende på objektets dimension.

II. INBÄDDNING

Använd endast fosfatbunden inbäddningsmassa för Kron & Bro.
GC Fijvest Premium och GC Fijvest II är optimerade för gjutning med högsta precision samt passform i kombination med jämna gjuta metalltyr. Kompletet bruksanvisning när det gäller våra fosfatbundna inbäddningsmassor kan du finna i "GC Focus Edition - Fosfatbundna inbäddningsmassor för K&B teknik".
Vi rekommenderar förvarming vid en temperatur av 850-950°C.
Följ alltid tillverkarens Bruksanvisning när det gäller förvarming innan gjutning.

III. GJUTNING

Vi rekommenderar att endast använda ny legering samt i gjutdegler som endast har använts med till ovan legering. Gjutkanaler och gjutkoner ska endast användas vid maximum 2 gjuttilfällen, under förutsättning den nya metallen härstammar från samma produktionsbatch samt att det rör sig om likvärdigt legeringskvantitet.
Smelt GC Initial CAST NP i förvarmede keramik gjutdegel, endast använd för denna legering.

Hur mycket legering ska jag använda = Vaxmodellerrings vikt med gjutkanaler / vaxets densitet x metallets densitet.

Högfrekvent gjutapparat
När den sista metalldelen har smält i den förvarmede keramiske smeltedigeln och inbäddnings-skuggan är försvunnet, starta omedelbart gjutprocessen. Använd inte flussmedel.

Smältning med öppen flamma
Placera metallen i den förvarmda keramiske gjutdegeln och upphetta densamma med cirkulära rörelser. När metallen är smält, starta centrifugalslagnen. Använd endast brännare med flertalet flammor. Använd inte flussmedel.

Överhettning av metallen kan orsaka gjutuhltrak, mikroporositeter samtidigt som en grovkornt struktur kan bildas. Det senare kan leda till att brokonstruktionen frakturerar eller att ytporlinsf krackelera.

Följ Bruksanvisningen från respektive tillverkare av gjututrustningen gällande de olika parametre samt gjutprocedurer.

Efter stöp, låt gjutringen svalna av på lämpligt bänkyta. Avlägna inbäddningsmassan med varsamhet och sandblåstra i en bläster där sanden inte återtvins. Sandblåstra med 100 till 125 µm aluminiumoxid ved ett tryck på 3-4 bar.

IV. PREPARATION FÖR YTPORSLINET
Använd diamantbor för att ge struktur till samt finishera konstruktionen. Använd alltid samma instrument för att undvika kontaminatoin. Använd inte diamantbor. Preparera ytan med låg hastighet och lågt tryck. Preparera endast hela ytan i samma roterande riktning för att undvika ovänpå skikt (för att undvika luftinneslutningar efter den den första bränningen av opakbrännningen).
Sandblæs därefter götet med 110 till 150 µm aluminiumoxid under tryck 2,5-3 bar. Dämpblås därefter. Støpen skal nå oppvisse ett homogent grå ytte. Fortsett deretter med porselenbrønningen. Se til åten kompatibel dekkporselelen brukes, og følg bruksanvisningen.

V. OXIDERING AV METALL
Bränn under 5 min. med vacuum på 950-980°C (10°C högre än den sedvanliga opakbränningsens temperatur). Efter bränding, sandblåstra omsorgsfullt oxidskiktet med en sandblåster där sanden iver återtvins. Använd 110 till 150 µm aluminiumoxid under tryck 2,5-3 bar. Dämpblås därefter. Støpen skal nå oppvisse ett homogent grå ytta. Fortsätt därefter med med porslinsbränningen. Tillsatt ett kompatibelt ytporlins används och följ dess bruksanvisning.

VI. PORSLINSBRÄNNING
a) Porlinsbrändning med GC Initial MC: Använd samt följ instruktionerna i GC Initial MC Teknisk Manual
b) Porlinsbrändning med andra ytporlins: följ den tillverkarens bruksanvisning
c) När akrylat ska användas: följ den tillverkarens bruksanvisning.

FÖRPAKNINGAR
GC Initial® CAST NP, 250g
GC Initial® CAST NP, 500g
GC Initial® CAST NP, 1000g

FÖRSIKTIGHETSREGLER

1) Kobolt-Krom baserade legeringer kan i sällsynla fall orsaka dermatitis på utsatta och predisponerade personer. Vi rekommenderar då att en epikutantest utförs.
2) Innan protetiska ersättningar sätts på plats, verifiera ifall andra metaller finns i patientens mund. Närvaro av flera olika metaller kan orsaka en förstärkt allergisk reaktion.
3) Damm och rök från metaller är farliga för hälsan. Använd välfångnerande ventilation och utslug i samband med gjutning och sandblåstring.
4) Vi rekommenderar att batchnummer noteras i patientjournalen för att säkerställa spårbarhet.
5) Denna produkt kräver ingen speciell förvaringsplats. Under alla omständigheter ska dock produktten inte användas efter utgångsdatum, vilken framgår på förpackningen.
6) Restavfall ska hanteras i enlighet med lokala föreskrifter.

GARANTI
Alle anbefalinger er baseret på GC's forskning og interne tester og skal derfor ses som en guide.
I alle GC skulmetalleta kompensationskrav kommer endåst indkøpskostnden for GC Initial CAST NP at återbetales ifall reklamationen är berättigad.

Senast reviderad: 05/2016

Lees bruksanvisningen nogyter for bruk.

GC Initial CAST NP Kobolt-Krom (CoCr)-basert støpelegring for påberøining av dekkporselelen (type 4)

GC Initial CAST NP er en Kobolt-Krom basert støpelegering for framstilling av kronor og broer med passende påbrent dekkporselelen, alternativt et resinbasert krone-bromateriale. Takket være dennes velavveidde termiske ekspansjon av 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ så er legeringen gunstig å bruke med de vanligste dekkporselelelen i porselelen på markedet. Legeringen har flere ypperlige egenskaper, slik som perfekt å støpe, en finmolekylær struktur som resulterer i jevne og kompakte overflater. Alt i alt, legeringen gir enkel og sikker håndtering. Legeringen gir samtidig redusert mengde oxidlag, og med etter flere porselelenbrønninger.

GC initial CAST NP produseres i henhold til **ISO9493-1:2012** og ISO 22674:2006 standarder. Legeringen har også blitt testet og godkjent hva angår cytotoxitet i henhold til ISO 10993-5. Legeringen har høy korrosjonsmotstand og inneholder ikke beryllium, indium eller gallium.

INNHOOLD		
Kobolt	Co	63%
Krom	Cr	28%
Volfram	W	3%
Niob	Nb	4%
Silisium	Si	1%
Annet	Fe / Mo	1%

LEGERINGSKARAKTERISTIKA
Solidus-likvidus- temperatur: 1253 - 1304°C
Gjut- temperatur: 1450 °C
Høyeste brøntemperatur: 950°C
Termisk ekspansjons-koeffisient: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 -600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Densitet: 8,4 g/cm³
Vickers hardhet: 324 HV10
Prosentats gjeldende forlængelse ved fraktur: 3,4%
Belastningsstyrke: 475 MPa
Elastisitetsmodul: 194 GPa
Färg: Hvit
Anbefalt keram: GC Initial MC

BRUKERVEILEDNING I MODELLERING

Voksveggene bør være 0,5 mm tykke for å sikre at metallveggenes tykkelse er 0,3 mm etter støping. Unngå skarpe kanter og undersnit. Utforming av metallet må være anatomisk korrekt slik at det blir en ensartet tykkelse på porselelslaget. Kontaktpunktele skal utformes så sterkt og så langt innsialt som mulig.

Single kroner: Støpekanalen kan appliseres direkte på kronen. Anbefalt runde støpekanaler: Ø 3,0 mm to 4,0 mm.

Broer: Vi anbefaler at man benytter en støpebjelke tykkelse Ø 5mm . Koplingene til bjelken bør være Ø 3 til 3,5mm. Avstanden fra modelleringen til bjelken bør være 2,5mm. Tykkelse på støpekanalen til bjelken Ø 3 to 4mm.

Jo større støpevolum desto tykkere støpekanal trengs. Støpekanalens størrelse avgjøres i forhold til størrelsen på det man skal støpe.

II. INVESTERING
Bruk kun fosfatbunden investeringsmasse for Krone/Bro.
GC Fijvest Premium og GC Fijvest II er optimalisert for støping med høyeste presisjon samt passform i kombinasjon med homogent støpte metalloverflater. Kompletet bruksanvisning når det gjelder våre fosfatbundne investeringsmasser kan du finne i "GC Focus Edition - Fosfatbunde investeringsmasser for krone- &roteknikk".
Vi anbefaler forvarming ved en temperatur 850-950°C.

Følg alltid produsentens bruksanvisning når det gjelder forvarming før stöp.

III. STÖPING
Vi anbefaler kun bruke ny legering samt støpedigler som kun er brukt til samme legering. Støpekanaler og støpekonuser skal maks brukes til 2 støpeomganger, under forutsetning av at det nye metallet stammer fra den samme produktjonsbatch og at det dreier seg om likverdig legering.
Smelt GC Initial CAST NP i forvarmede Smelt GC Initial CAST NP i forvarmede digler, kun brukt for denne legering.

Hvor mye legering skal jeg bruke = Vekt av voksmodellering med støpekanaler / voks densitet x metallets densitet.

Høyfrekvent støpeapparat
Når den siste metalldelen har smeltet i den förvarmede keramiske smeltedigeln och inbäddnings-skuggan är försvunnet, starta omedelbart starte støpeprocessen. Bruk ikke flussmiddel.

EN

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

GC Initial CAST NP Cobalt-Chrome (CoCr) based casting alloy for metal ceramic veneering (type 4)

GC Initial CAST NP is a cobalt chrome based casting alloy for fabricating crown & bridges with a suitable metal veneering ceramic or acrylic veneering material. Thanks to its thermal expansion of 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ it is suitable for the most common metal veneering ceramics on the market. It has outstanding properties like an optimal casting performance, an extra fine microleakage structure resulting in smooth, compact surfaces offering an easy and straightforward processing. The alloy offers a reduced oxide formation even after repeated ceramic firings.

GC Initial CAST NP is produced conform the **ISO 9693-1:2012** and ISO 22674:2006 standards. It has passed the cytotoxicity test according to the norm ISO 10993-5. The alloy is highly corrosion resistant and it is free of beryllium, indium and gallium.

COMPOSITION

Cobalt	Co	63%
Chromium	Cr	28%
Tungsten	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicon	Si	1%
Others	Fe / Mo	1%

ALLOY CHARACTERISTICS
Solidus-liquidus temperature: 1253 - 1304°C
Casting temperature: 1450 °C
Highest firing temperature: 950°C
Modulus of elasticity: 194 GPa
Yield force strength: 475 MPa
Density: 8,4 g/cm³
Vickers hardness: 324 HV10
Elongation at fracture: 3,4%
Tensile force strength: 475 MPa
Modulus of elasticity: 194 GPa
Colour: White
Recommended ceramics: GC Initial MC

INSTRUCTIONS FOR USE I. WAX-UP
Wax walls should be 0,5 mm thick to ensure strength during the manufacturing process the metal wall thickness is at least 0,3 mm. Avoid sharp edges and undercut.
Frameworks need to be anatomically correct with a uniform thickness of the ceramic layer. Connectors should be modelled as strong and as high as possible.

Single crowns:
can be directly sprued. Suggested round casting sprues: Ø 3,0 mm to 4,0 mm.
Bridges:
a crossbar spruing technique is advised. Crossbars to crossbar Ø 3 to 3,5 mm. Distance from modulation to crossbar 2,5mm. Thickness of the crossbars Ø 5mm. Thickness of sprues to crossbar Ø 3 to 4mm.

The higher the volume of the casting the thicker the sprue should be. The casting sprue depends on the object dimensions.

II. INVESTING
Use only phosphate bonded investment material for Crown & Bridges.
GC Initial CAST NP is preadvantitely optimized for producing high precision fit castings in combination with smooth cast surfaces. Guidelines for optimal use of GC's investment material for Crown & Bridge can be found in the "GC Focus Edition – Phosphate Bonded Investments for C&B techniques". A pre-heating temperature of 850-950°C is advised.

Follow the manufacturer's Instruction for Use related to the pre-heating times before casting.
III. CASTING
We recommend to only use fresh alloys in our own crucibles. Sprues and cones can only be re-used once, given that new metal comes from the same lot is added in equal quantity.
Melt GC Initial CAST NP in pre-heated crucibles used for this alloy only.

Amount of casting alloy to use = wax framework weight with sprues / wax density x metal density.
High-frequency melting equipment
When last ingots have melted in the pre-heated ceramic crucible and the metal is fully melted, immediately start the casting process. Do not use any flux.

Open-flame melting
Place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots are melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux.

Overheat the melted material could cause shrinking hollows, micro-porosity and cracks.
Avoid casting in a vacuum, as it may cause bridges to break or ceramic veneering to crack.

Follow the Instructions of the respective manufacturer of the casting devices for parameters and casting procedures.

After casting bench-cool the casting ring. Remove the investment material with care and sandblast using a non-recycling sandblaster with 100 to 125 µm aluminium oxide at a pressure of 3-4 bar.

IV. PREPARATION FOR VENEERING
Use tungsten burs to grind and finish the prepared frameworks. Use always the same cutting and finishing layers to avoid contamination. Do not use diamond burs. Grind the surface with slow speed and low pressure. Grind the surface in one direction only to avoid air bubbles after the first Opaque firing.
Sandblast the prepared framework using a non-recycling sandblaster with 110 to 150 µm aluminium oxide at a maximum pressure of 3-4 bar and then steam clean.

V. OXIDE FIRING
Veneer the framework in vacuum at 950-980°C (10°C more than opaque material firing temperature). After firing, carefully sandblast the oxide layer using a non-recycling sandblaster with 110 to 150 µm aluminium oxide at a pressure of 2,5-3 bar, then steam clean. The framework should have a homogeneous grey surface. Proceed with firing process using a compatible veneering ceramic following the manufacturer's instruction.

VI. VENEERING
a) Veneering with GC Initial MC: please refer to GC Initial MC Technical Manual
b) Veneering with other ceramics: please refer to the manufacturer's instruction for use
c) Veneering with acrylics: please refer to the manufacturer's instruction for use.

PACKAGING
GC Initial[®] CAST NP, 250g
GC Initial[®] CAST NP, 500g
GC Initial[®] CAST NP, 1000g

CAUTION
1) Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects.
2) Before prostheses application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
3) Metal dust and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting.
4) We recommend to keep batch records for each patient's file to allowing its complete traceability.
5) This product does not need any special preservation precautions. Nonetheless it is recommended to observe the expiry date on the packaging.
6) Dispose of all waste according to local regulations.

GUARANTEE
All recommendations are based on GC findings and GC internal tests and are subject to any change in guidelines. Any claim for compensation GC receives, in any event, shall not exceed the value of the individual order of GC Initial CAST NP.

Last revised: 05/2016

EN

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

EN

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

EN

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

BG

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

GC Initial CAST NP Cobalt-Chrome (CoCr), базирана отливана сплав за металокерамика (тип 4)

GC Initial CAST NP e kobalt chrom bazirana otlivana spлав za izrabotvane na koronni i mostovni splavovi. Koristi se metalokeraмиka ili akrilnim oblicovnyeh ceramic veneering material. Blagodarenie na svoeto termичno razvishenie -14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ e podkhodящ za najbolе chыstи metalokeraмиkы na ryнкa. Ima izklyuchitelni svoystva kato optimalna proizvoditelnost, optimalno kachestvo razliva i dobri opticheski svoystva kato uspevna izrabotka. Splava predlaga namaleno obrazovane na oksid, doraz i sled mikroangriyи keramični izlivanja.

GC Initial CAST NP se proizvodevka в съответствие съ стандартите **ISO 9693-1:2012** и ISO 22674:2006. Преминва теста за цитотоксичност, съгласно нормата ISO 10993-5. Сплав е силно устойчива на корозия и е свободна от берилий, индий и галий.

СЪСТАВ

Кобалт	Co	63%
Хром	Cr	28%
Волфрам	W	3%
Ниобий	Nb	4%
Силиций	Si	1%
Други	Fe / Mo	1%

ХАРАКТЕРИСТИКИ НА СПЛАВА
Температура на топене: 1253 - 1304°C
Температура на отливане: 1450 °C
Най-висока температура на изпичане: 950°C
Модул на еластичност: 194 GPa
Пределна якост на разтягане: 475 MPa
Плотност: 8,4 g/cm³
Твърдост по Викерс: 324 HV10
Процент удължение при срутване: 3,4%
Якост на пластична деформация: 475 MPa
Модул на еластичност: 194 GPa
Цвят: Бял
Препоръчителна керамика: GC Initial MC

ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА I. ВОСЪЧЕНЕ МОДЕЛАЖ
Восъчните стени трябва да са поне 0,5 mm дебели, а да се гарантира, че след процеса на производство дебелината на металната стена ще е поне 0,3 mm. Избягвайте остри ръбове и подножи. Скелета трябва да се моделира така, че дебелината на керамичния слой да бъде равномерна дебелина на керамичния слой. Съединителите трябва да се моделират, колкото е възможно по-силни и по-високи.

Единични корони:
Отливните цифрове могат да се поставят директно. Препоръчителни са обилн лееци: Ø 3,0 - 4,0 mm.
Мостове:
предлага се техника на напречни откосове. Върви с напречната греда от Ø 3 до 3,5 mm. Разстояние от модела да до модела на греда е 2,5 mm. Дебелина на напречните греди Ø 5mm. Дебелина на напречната греда от Ø 3 до 4mm.

Колкото по-висок обем на лееене, толкова по-дебели трябва да бъдат отливните цифрове. Лееците зависят от размера на обекта.

II. ОПАКОВАНЕ
Използвайте само фосфатни опаковъчни маси за корони и мостове.
GC Initial CAST NP е предвентително оптимизирано за получаване на отливки с висока точност в комбинация с гладки отливни повърхности. Насоки за оптимално използване на фосфатните опакъвателни маси на GC за корони и мостове могат да бъдат намерени в "GC Focus Edition – Phosphate Bonded Investments for C&B techniques".

III. ЦАСТИНГ
Препоръчваме да се използва само пресни сплави в собствените типове. Отливните цифрове и конуси могат да бъдат повторно използвани само веднъж, имайки предвид, че новият метал, идващ от една и съща партида, се добавя в същото количество.

Качественото отливана сплав, което е необходимо да се използва – телгто на восъчната рамка с лееците / плътността на восъка x плътността на метала.

High-frequency melting equipment
When last ingots have melted in the pre-heated ceramic crucible and the metal is fully melted, immediately start the casting process. Do not use any flux.

Open-flame melting
Place ingots in the pre-heated ceramic crucible and heat them evenly with circular movements. When ingots are melted, start centrifugal unit. Use multi-flame welding torches only. Do not use any flux.

Overheat the melted material could cause shrinking hollows, micro-porosity and cracks.
Avoid casting in a vacuum, as it may cause bridges to break or ceramic veneering to crack.

Follow the Instructions of the respective manufacturer of the casting devices for parameters and casting procedures.

After casting bench-cool the casting ring. Remove the investment material with care and sandblast using a non-recycling sandblaster with 100 to 125 µm aluminium oxide at a pressure of 3-4 bar.

IV. PREPARATION FOR VENEERING
Use tungsten burs to grind and finish the prepared frameworks. Use always the same cutting and finishing layers to avoid contamination. Do not use diamond burs. Grind the surface with slow speed and low pressure. Grind the surface in one direction only to avoid air bubbles after the first Opaque firing.
Sandblast the prepared framework using a non-recycling sandblaster with 110 to 150 µm aluminium oxide at a maximum pressure of 3-4 bar and then steam clean.

V. OXIDE FIRING
Veneer the framework in vacuum at 950-980°C (10°C more than opaque material firing temperature). After firing, carefully sandblast the oxide layer using a non-recycling sandblaster with 110 to 150 µm aluminium oxide at a pressure of 2,5-3 bar, then steam clean. The framework should have a homogeneous grey surface. Proceed with firing process using a compatible veneering ceramic following the manufacturer's instruction.

VI. VENEERING
a) Veneering with GC Initial MC: please refer to GC Initial MC Technical Manual
b) Veneering with other ceramics: please refer to the manufacturer's instruction for use
c) Veneering with acrylics: please refer to the manufacturer's instruction for use.

PACKAGING
GC Initial[®] CAST NP, 250g
GC Initial[®] CAST NP, 500g
GC Initial[®] CAST NP, 1000g

CAUTION
1) Cobalt-Chrome-based alloys can seldom cause dermatitis on sensitive subjects.
2) Before prostheses application verify if other metal implants are in patient's oral cavity. Coexistence of different metals can cause a "pile" effect.
3) Metal dust and smoke are dangerous for health. Use exhaust fans while casting and sandblasting.
4) We recommend to keep batch records for each patient's file to allowing its complete traceability.
5) This product does not need any special preservation precautions. Nonetheless it is recommended to observe the expiry date on the packaging.
6) Dispose of all waste according to local regulations.

GUARANTEE
All recommendations are based on GC findings and GC internal tests and are subject to any change in guidelines. Any claim for compensation GC receives, in any event, shall not exceed the value of the individual order of GC Initial CAST NP.

BG

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

BG

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

BG

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

CS

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

GC Initial CAST NP Slitina kovů na chromkobaltové (CoCr) bázi pro metalokeramické zavařky (typ 4)

GC Initial CAST NP je chromkobaltová slitina pro zhotovení korunk a mostůků, vhodná v kombinaci s metalokeramickými nebo akrylovými ferokovými materiály. Díky své teplotní roztažnosti 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ je vhodná pro většinu běžných metalokeramických materiálů vhodných na lívaní. Má vynikající vlastnosti jako perfektní kvalitu odlitku, extra jemnou molekulařní strukturu, což vede k vytvoření hladké, kompaktní plochy nabízející snadné a jednoduché lepení a odlepení. Slitina nabízí sníženou kompaktní povrchovost, което унепсна изработка. Сплавта предлага намалено образуване на оксид, doraz i sled mikroangriyи keramični izlivanja.

GC Initial CAST NP se vyrábí v souladu s normami **ISO 9693-1:2012** i ISO 22674:2006. Materiál prošel testem cytotoxicity podle normy ISO 10993-5. Slitina je vysoko odolná proti korozi a neobsahuje beryllium, indium a gallium.

SLOŽENÍ

Cobalt	Co	63%
Chromium	Cr	28%
Wolfram	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicon	Si	1%
Ostatní	Fe / Mo	1%

CHARAKTERISTIKY SLITINY
Teplota tuhnutí slitiny: 1253 - 1304°C
Lící teplota: 1450 °C
Nejvyšší teplota vytváření: 950°C
Koeficient teplotní roztažnosti: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 - 600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Hustota: 8,4 g/cm³
Tvrdość po Vickersu: 324 HV10
Prodloužení při lomu: 3,4%
Pevnost v ohybu: 475 MPa
Modul elasticitny: 194 GPa
Barva: Bělá
Doporučená keramika: GC Initial MC

NÁVOD K POUŽITÍ I. WAX-UP
Slitina stienek treba ju býť mýla by silná 0,5 mm, aby bylo zajištěno, že po skončení opracování konstrukce bude mít kovová konstrukce tloušťku alespoň 0,3 mm. Vyvarujte se ostří hran a podnoží. Tvář konstrukce je třeba anatomicky snížit, zajistit se tak stejnoměrná tloušťka keramiky. Spojové jednotlivých korunk by měly být vymodelovány tak silně a tak vysoko, jak je to jen možné.

Pojedinačné korunky:
mogu se direktno lívať. Preporučujú sa okruhy kanálků za lívanje: Ø 3,0 mm do 4,0 mm.

Mosty:
predlaga se technika lívanja s poredničnim kanalicima. Spojové do poredničnim kanalicima treba ju imati Ø 3 do 3,5 mm. Udalenost od mosta do mosta na gredu je 2,5 mm. Debljina poredničk lícho kanálků Ø 5 mm. Tloušťka líčič kanálků k centrálnímu líčiču kanálků Ø 3 až 4 mm.

Što je viši volým odleivného objektu, tím silněji by měly být vtokové líčičky. Líčičanky závisí na rozměrech odleivného objektu.

II. DOSAZENÍ
Používejte pouze fosfátové zátelcovací materiály pro korunky a můstky.
GC Initial CAST NP je předvčetně optimalizováno pro získávání vysoké přesnosti v kombinaci s hladký povrchovými odlitky. Pokyny pro optimální využití GC fosfátových zátelcovacích materiálů pro korunky a můstky najdete v "GC Focus Edition – Phosphate Bonded Investments for C&B techniques".
Doporučuje se předehřívání teplota 850-950 °C. Postupujte podle instrukcí výrobce v případě použití fosfátových zátelcovacích mas na GC za koron a mostůvek. Můžete se dozvědět více o této technice na stránce "GC Focus Edition – Phosphate Bonded Investments for C&B techniques".

III. ODLEVNÍ
Pouprůvče se používá pouze nový kov ve vlastní peci při 950-980°C. Odlišky le ožpověně postupujte jednou vzhledem k tomu, že ve stejném množství se přidává nový kov pocházející ze stejné šarže.
Mějte na paměti, že nový kov, který přichází v jedné várce, se přidává v předehřátých kelnicích používaných pouze pro tuto slitinu.

IV. PŘÍPRAVA FAZETOVÁNÍ
Použíjte tvrdkovouto brusky k opracování a dokončení konstrukce. K frézování vždy používejte brusky stejného zrna, aby se zabránilo kontaminaci. Nepoužívejte brusky s různými zrnky. Povrch obrobků jemněj otáčkami a nízkým tlakem. Povrch obrobků jemněj strvat. Povrchní vrstvy jemněj strvat na jednom směrku jako je to izbežno překrývání slojeva (i izbežni mjeurich zrak na prvom povelu opakeru).

Odstráňte pečlivě vrstvičku opískovaním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 3-4 bar a očištění párou.

V. OXIDAČNÍ PÁLENÍ
Vypaluje 5 min. ve vakuu při 950-980°C (o 10 °C více než při vypalování opakování). Po výpalu pečlivě odstráňte oxidy kovů opískováním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 2,5-3 bar a očistěte párou. Konstrukce musí být suchá a povrch musí být homogenní.

VI. FAZETOVÁNÍ
A) Fazetování GC Initial MC: viz GC Initial MC Technický manuál
B) Fazetování s ostatními keramikami: viz návod k použití výrobce
C) Ošetřování s akrylátom: viz návod k použití výrobce

V. OXIDNÁVACIE IZPICHANIE
Vyznačte v predlvanje na 5 min. pod vakuom pri 950-980°C (10°C nad teploturata na izpichane na opakeru). sled izpichanem, viznatočno očistite vrstvy kovov s pomocou oxidu hlinitého 110-150 mikrona aluminiem oxid pri nalyagane 2,5-3 bar. sled tova očistite s parou.

VI. PŘÍPRAVA FAZETOVÁNÍ
Použíjte tvrdkovouto brusky k opracování a dokončení konstrukce. K frézování vždy používejte brusky stejného zrna, aby se zabránilo kontaminaci. Nepoužívejte brusky s různými zrnky. Povrch obrobků jemněj otáčkami a nízkým tlakem. Povrch obrobků jemněj strvat. Povrchní vrstvy jemněj strvat na jednom směrku jako je to izbežno překrývání slojeva (i izbežni mjeurich zrak na prvom povelu opakeru).

Odstráňte pečlivě vrstvičku opískovaním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 3-4 bar a očištění párou.

V. OXIDAČNÍ PÁLENÍ
Vypaluje 5 min. ve vakuu při 950-980°C (o 10 °C více než při vypalování opakování). Po výpalu pečlivě odstráňte oxidy kovů opískováním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 2,5-3 bar a očistěte párou. Konstrukce musí být suchá a povrch musí být homogenní.

VI. FAZETOVÁNÍ
A) Fazetování GC Initial MC: viz GC Initial MC Technický manuál
B) Fazetování s ostatními keramikami: viz návod k použití výrobce
C) Ošetřování s akrylátom: viz návod k použití výrobce

V. OXIDNÁVACIE IZPICHANIE
Vyznačte v predlvanje na 5 min. pod vakuom pri 950-980°C (10°C nad teploturata na izpichane na opakeru). sled izpichanem, viznatočno očistite vrstvy kovov s pomocou oxidu hlinitého 110-150 mikrona aluminiem oxid pri nalyagane 2,5-3 bar. sled tova očistite s parou.

VI. PŘÍPRAVA FAZETOVÁNÍ
Použíjte tvrdkovouto brusky k opracování a dokončení konstrukce. K frézování vždy používejte brusky stejného zrna, aby se zabránilo kontaminaci. Nepoužívejte brusky s různými zrnky. Povrch obrobků jemněj otáčkami a nízkým tlakem. Povrch obrobků jemněj strvat. Povrchní vrstvy jemněj strvat na jednom směrku jako je to izbežno překrývání slojeva (i izbežni mjeurich zrak na prvom povelu opakeru).

Odstráňte pečlivě vrstvičku opískovaním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 3-4 bar a očištění párou.

V. OXIDAČNÍ PÁLENÍ
Vypaluje 5 min. ve vakuu při 950-980°C (o 10 °C více než při vypalování opakování). Po výpalu pečlivě odstráňte oxidy kovů opískováním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 2,5-3 bar a očistěte párou. Konstrukce musí být suchá a povrch musí být homogenní.

VI. FAZETOVÁNÍ
A) Fazetování GC Initial MC: viz GC Initial MC Technický manuál
B) Fazetování s ostatními keramikami: viz návod k použití výrobce
C) Ošetřování s akrylátom: viz návod k použití výrobce

V. OXIDNÁVACIE IZPICHANIE
Vyznačte v predlvanje na 5 min. pod vakuom pri 950-980°C (10°C nad teploturata na izpichane na opakeru). sled izpichanem, viznatočno očistite vrstvy kovov s pomocou oxidu hlinitého 110-150 mikrona aluminiem oxid pri nalyagane 2,5-3 bar. sled tova očistite s parou.

VI. PŘÍPRAVA FAZETOVÁNÍ
Použíjte tvrdkovouto brusky k opracování a dokončení konstrukce. K frézování vždy používejte brusky stejného zrna, aby se zabránilo kontaminaci. Nepoužívejte brusky s různými zrnky. Povrch obrobků jemněj otáčkami a nízkým tlakem. Povrch obrobků jemněj strvat. Povrchní vrstvy jemněj strvat na jednom směrku jako je to izbežno překrývání slojeva (i izbežni mjeurich zrak na prvom povelu opakeru).

Odstráňte pečlivě vrstvičku opískovaním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 3-4 bar a očištění párou.

V. OXIDAČNÍ PÁLENÍ
Vypaluje 5 min. ve vakuu při 950-980°C (o 10 °C více než při vypalování opakování). Po výpalu pečlivě odstráňte oxidy kovů opískováním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 2,5-3 bar a očistěte párou. Konstrukce musí být suchá a povrch musí být homogenní.

VI. FAZETOVÁNÍ
A) Fazetování GC Initial MC: viz GC Initial MC Technický manuál
B) Fazetování s ostatními keramikami: viz návod k použití výrobce
C) Ošetřování s akrylátom: viz návod k použití výrobce

V. OXIDNÁVACIE IZPICHANIE
Vyznačte v predlvanje na 5 min. pod vakuom pri 950-980°C (10°C nad teploturata na izpichane na opakeru). sled izpichanem, viznatočno očistite vrstvy kovov s pomocou oxidu hlinitého 110-150 mikrona aluminiem oxid pri nalyagane 2,5-3 bar. sled tova očistite s parou.

VI. PŘÍPRAVA FAZETOVÁNÍ
Použíjte tvrdkovouto brusky k opracování a dokončení konstrukce. K frézování vždy používejte brusky stejného zrna, aby se zabránilo kontaminaci. Nepoužívejte brusky s různými zrnky. Povrch obrobků jemněj otáčkami a nízkým tlakem. Povrch obrobků jemněj strvat. Povrchní vrstvy jemněj strvat na jednom směrku jako je to izbežno překrývání slojeva (i izbežni mjeurich zrak na prvom povelu opakeru).

Odstráňte pečlivě vrstvičku opískovaním neryclovým oxidem hlinitým 110 až 150 µm při tlaku 3-4 bar a očištění párou.

Posledně upravené: 05/2016

HR

Próbuj użyć alternatywne instrukcje for use.

GC Initial CAST NP Legura za lijevanje na bazi kobalt-kroma (CoCr) za metalno-keramičke zavařke (tip 4)

GC Initial CAST NP je legura za lijevanje na bazi kobalt-kroma za izradu krunica i mostova s keramičkom ili akilatnom oblogom. Zahvaljujući toplinskoj ekspanziji od 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ pogodna je za većinu uvojenih metal-keramičkih na tržištu. Ima izvrsna svojstva kao što su optimalno lijevanje, izrazito finu molekularnu strukturu koja pruža glatke i kompaktne površine te omogućuje laku i jednostavno obradu. Legura pruža smanjeno stvaranje oksida, čak i nakon ponovljenog pečenja keramikom.

GC Initial CAST NP legura izrađena je sukladno normama **ISO 9693-1:2012** i ISO 22674:2006. Zadržavala je test citotoksičnosti sukladno normi ISO 10993-5. Visoko je otporna na koroziju te ne sadrži berilij, indij i galij.

SASTAV

Kobalt	Co	63%
Cobalt	Co	28%
Wolfram	W	3%
Niobium	Nb	4%
Silicij	Si	1%
Ostalo	Fe / Mo	1%

SVOJSTVA LEGURE
Temperatura razlika solidus i likvidus: 1253 - 1304°C
Temperatura lijevanja: 1450 °C
Nejvišja temperatura stvaranja: 950°C
Koeficijent toplinske ekspanzije: (25 - 500°C) 14,1 x 10⁻⁶ K⁻¹ (25 - 600°C) 14,5 x 10⁻⁶ K⁻¹
Gustoća: 8,4 g/cm³
Tvrdoća po Vickersu: 324 HV10
Prostotno produženje pri lomu: 3,4%
Čvrstoća rastezanja: 475 MPa
Modul elastičnosti: 194 GPa
Barva: Bijela
Preporučene keramike: GC Initial MC

UPUTE ZA UPORABU I. NASTAVLJAVANJE
Vostane stijenke trebaju biti 0,5 mm debele kako bi se osigurala debljina metalne stijenke od barem 0,3 mm nakon izlivanja. Vajla izbjegavajte ostre rubove i potkopane dijelove. Osnove trebaju biti anatomski skraćene, što osigurava jedinstvenu debljinu keramičke slojeva. Spojeve treba modelirati što je čvršće i više moguće.

Pojedinačne krunice:
mogu se direktno lijevati. Preporučaju se okrugli kanalići za lijevanje: Ø 3,0 mm do 4,0 mm.

Mostovi:
preporuča se tehnika lije

