

ILLIGIETEN We adrieten u om alleen vee legeringen in hun eigen kroezen te gebruiken. Gietkogels en consussen kunnen slechts één keer worden hergebruikt, omdat evenveel nieuw metaal van deze partij wordt toegevoegd. Smelt GC Initial™ CAST NP voorverwarme kroezen die alleen voor deze legering worden gebruikt.

Hoeveelheid te gebruiken gietlegering = gewicht van het ontwerp met insputkanalen / was dichtheid X metalen dichtheid

Hoge-frequentiesmetallaapparatuur Begin met de gietproces zodra de laatste gietelingen in de voorverwarmede keramische kroez zijn gesmolten en de gloeiingsschaduw is verdwenen. Gebruik geen vloeiiddelen.

Smelten met open vlam Plaats de gietelingen in de keramische kroes en verhit ze gelijkmatig met cirkelvormige beweging. Start het gietproces zodra de gietelingen zijn gesmolten. Gebruik hiervoor alleen meervlambrenners. Gebruik geen vloeiiddelen.

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 gietapparaten met betrekking tot de parameters en de gietprocedures.

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

IV. VOORBEREIDING VOOR FINEERWERK
Gebruik wolfraambaortjes om de voorbereide frames te slijpen en af te werken. Gebruik altijd de juiste slijpsteel. Raam het gietoppervlak op contaminatie ontsaaf. Gebruik geen diamantboortjes. 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 worden gevormd. Rammens skal have en luchtblellen na de eerste inbranding van het (ondoorzichtige materiaal). Zandstraal het voorbereide frame met een niet-recyclerend zandstraalapparaat met 110 tot 150 µm aluminiumoxide bij een maximumdruk van 3-4 bar en reinig het geheel daarna met stoom.

V. OXIDIE INBRANDEN
Brand 5 minuten lang onder vacuum bij een temperatuur van 950-980 °C in (10 °C meer dan inbrandtemperatuur van ondoozichtige materiaal). Zandstraal de oxide laag voorzichtig met een niet-recyclerend zandstraalapparaat met 110 tot 150 µm aluminiumoxide bij een druk van 2,5-3 bar en reinig het geheel daarna met stoom. Het frame moet in deze behandelng een homogene gietoppervlak 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 gebruikershandleiding van de fabrikant
c) Fineerwerk met acryl; zie de gebruiks-instructies van de fabrikant.

VERPACKINGEN
GC Initial™ CAST NP 250g
GC Initial™ CAST NP 500g
GC Initial™ CAST NP 1000g

OPGELET
Op kobaltritroom gebaseerde legeringen kunnen in zeldzame gevallen hallucinerende veroorzaken bij gevoelige patiënten. U voert daarom het best eerst een Patch-Test uit.

- Métalfof en eenzijdig gebruik voor de gezondheid. Gebruik daarom afzigtigventilatoren bij het gieten en het zandstralen.
- Houd de gegevens van de partij bij en link ze met het patiëntendossier, zodat alles volledig traceerbaar is.
- Dit product vereist geen speciale voorzorgsmaatregelen voor het bewaren. Toch moet het voor de vermeide gebruiksduur (die op de verpakking is vermeld) worden gebruikt.
- Verwijder al het afvalmateriaal in overeenstemming met de plaatselijke voorschriften.
- Draag altijd persoonlijke beschermingsmiddelen zoals handschoenen, mondkaspers en beschermbrillen.
- De medische hulpmiddelen kunnen niet worden met andere metalen implantaten in de mondholte van de patiënt worden gebruikt. Coëxistentie van verschillende metalen kan een "stapfel" effect veroorzaken.

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

Sommige producten waarnaar in deze IFU wordt verwezen, kunnen volgens het GHS als gevaarlijk zijn geïdentificeerd. Maak uzelf altijd vertrouwd met de veiligheidsinformatiebladen die u beschikbaar zijn op: <http://www.gceurope.com> of voor The Americas <http://www.gcamerica.com>. Ze zijn ook verkrijgbaar bij uw leverancier.

Zie voor de samenvatting van de veiligheid en de klinische databank (S5CP) de EUDAMED-portal (<https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>) of neem contact met ons op via Regulatory.gce@gc.dental

Ongepaste effecten-rapporten: Als u zich bewust wordt van enige ongewenst effect, reactie of soortgelijke gebeurtenissen bij het gebruik van dit product, inclusief degene die niet, deze gebruiks aanwijzing worden vermeld, meld deze dan rechtstreeks via het relevante waarschuwingssysteem, door de juiste autoriteit van uw land te selecteren teogankelijk via de volgende link: <https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/> of <https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>. Op deze manier draagt u bij aan het verbeteren van de veiligheid van dit product.

Laatste herziening: 12/2022

Læs brugsanvisningen omhyggeligt før anvendelsen.

GC Initial™ CAST NP Kobolt-krom (CoCr) baseret indbyggingsmasse til makeraleramik hætter/kroner (Type 4)

Må kun bruges af tandlæger i de beskrevne indikationer.

TILSIGTET ANVENDELSE
GC Initial™ CAST NP er en koboltkrombaseret stablegering til metalfinering. Initial CAST NP er beregnet til fremstilling af kroner og broer med et egnet keramisk eller akrylfarvningssystem til metalforstøbning.

Takket være dets termiske ekspansion på 14,1 x 10^{−4} K^{−1} er det velegnet til de mest almindelige metal-keramiske facader på markedet. Det har fremragende egenskaber, som ved optimal udført støbning, og ekstra fin molekylær struktur, resulterer i lette, kompakte overflader der tilbyder en glat og enkel bearbejdning. Legeringen tilbyder en reduceret oxiddannelse selv efter gentagne keramikbrændinger.

KONTRAINDIKATIONER
Det medicinske udstyr er kontraindiceret i tilfælde af følgende personer:

GC Initial™ CAST NP er produceret i henhold til ISO9093-1 og ISO 22674 standarder. Det har bestået cytotoxicke tests ifølge ISO 10993-5. Legeringen har høj korrosionsresistens og indeholder ikke beryllium, indium eller gallium.

OPBYGNING

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

LEGERINGENS EGENSKABER
Solidus-likvidus Temp.: 1253 - 1304°C
Gjut-temperatur: 1450 °C
Høgst brenntemperatur: 950°C
Termisk ekspansions-koefficient: (25 - 500°C) 14,1 x 10^{−4} K^{−1} (25 - 600°C) 14,5 x 10^{−4} K^{−1}
Densitet: 8,4 g/cm³
Vickers hårdhed: 324 HV10
Fickers hårdhed: 324 HV10
Fakturførlængelse (β): 3,4%
Vægtforhold styrke: 475 MPa
Elasticitetsmodul: 194 GPa
Farve: Hvid
Anb. keramik: GC Initial™ MC

BRUGSVEJLEDNING I VOKSMODELLERING
Voksavgæge skal være 0,5 mm tykke for at sikre at metalvæggene efter fremstillingsprocesserne er mindst 0,3 mm. Undgå at man undersøger kanten. 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: 0,3-0,4-0 mm.

Broer:
En tværstangsindløbsteknik er tilladt. Forbindelsesdele til tværstang Ø 3 -3,5 mm. Afstand fra modelation til tværstang 2,5mm. Tykkelse på tværstange 0,5 mm. Indløbstykkelse på tværstang 0,3 -4mm.

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

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. Guidelinen til optimal brug af GC's fosfatbundet indstøbningssmasse til kroner og broer kan findes i "GC Focus Edition – Phosphat bonded indstøbningssmasse til C&B teknikker". En forvarmet temperatur på 850-950 °C tillædes.

Følg producentens brugsanvisninger i henhold til forvarme-tid forvarmning for støbning.

III. STØBNING
Det anbefales kun at bruge friske legeringer i egen smeltedigel. Støbeindløb og -kegler kan genbruges én gang, forudsat at nyt metaal fra den samme masse tilføjes i lige mængder. Smelt GC Initial™ CAST NP i forvarmede smeltediger der kun anvendes til denne legering.

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

Høj frekvent smeltediger
Når den sidste baret er smeltet i den forvarmede keramiske smeltedigel og den (hvid)gloedede skygge er forsvundet, start da straks støbeprocessen. Brug ikke smeltedigel.

Åben lid-/flamme smeltning
Placer barerne i den forvarmede keramiske smeltedigel og opvarm dem jævnt med cirkulær bevægelse. Når barerne er smeltede starter centrifugalheden. Brug kun multiflammes svejsebrænder. Brug ikke smeltedigel.

Overvågning af det smeltede materiale kan

forårsage skumde fyrringer. mikroporositet og svækket struktur hvad enten du bræder til at knække eller keramiske facader til at revne.

Følg de respektive producenters brugsvejledninger og procedurebeskrivelser til støbeenhederne.

Efter støbning afkøles støberingen. Fjern indstøbningens materiale forsigtigt og sandblæs 100-125 µm aluminiumoxid ved et tryk på 3-4 bar.

IV. PRÆPARERING TIL FACADE
Begin med at slibe og finishere den præparerede ramme. Brug altid de samme slibeinstrumenter for et ungdom kamtining. Brug ikke diamanfor. Slib overfladen med langsom hastighed og lavt tryk. Slib overfladen i en sam retning for at undgå overlapningslag (for at undgå luftbobler efter den første opaque støbning). Sandblæs den præparerede ramme med en ikke nemanvendende sandblæser med 110-150µm aluminium oxid ved et maksimalt tryk på 3-4 bar og rengør med damp.

V. OXIDIE BRÆNDING
Støb i et vacuum ved 950-980°C (10°C højere end opaque materialets støbetemperatur) Efter støbning, sandblæses oxidelaget med en ikke-genanvendelig sandblæser med 110-150µm aluminiumoxid ved et tryk på 2,5-3 bar. Herefter rengør med damp. Rammens skal have en ensartet/homogen grå overflade. Forsæt støbeprocessen med en kompatibel keramik facade ved at følge producentens anvisninger.

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 produktens brugsanvisninger.
c) Finering med acryl; der henvises til producentens brugsanvisninger.

PAKNINGER
GC Initial™ CAST NP 250g
GC Initial™ CAST NP 500g
GC Initial™ CAST NP 1000g

ADVARSEL

- Kobolt-chrom-baserede legeringer kan i sjældne tilfælde forårsage overfølsomhedsreaktioner. En "prig-test/plaster" er derfor tilrådeligt.
- Metalfof og -rig er sundhedskadeligt. Brug udsugning mens der støbes og sandblæses.
- Det anbefales at føre journal og link e det til patientens journal for at sikre sporbarhed.
- Dette produkt har ingen specielle forholdsregler ved brug af denne produkt. Rammens skal have en ensartet/homogen grå overflade. Forsæt støbeprocessen med en kompatibel keramik facade ved at følge producentens anvisninger.
- Bortskaff affald ifølge lokale bortskaffelsesregler.
- Personlige værnemidler (PPE) såsom handsker, mundbind og beskyttelsesbrille skal altid bruges efter anvendelse af denne produkt.
- Det medicinske udstyr kan ikke anvendes sammen med andre metalimplanter i patientens mundhule. Sæmkestens af forskellige metaller kan forårsage en "burne"-effekt.

GARRANTI
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.

Nogle af de produkter der refereres til i brugsanvisningen, kan være klassificeret som skadelige ifølge GHS. Vær sikker på at hente sikkerhedsdatabladet på <https://www.gceurope.com> eller til The Americas <http://www.gcamerica.com> Det kan også leveres af din leverandør.

Se venligst EUDAMED databasen (<https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>) for en oversigt over egenskaber og klinisk ydeevne (S5CP) eller kontakt os på regulatory.gce@gc.dental

Utsigtede bivirkninger: Hvis du ved brug af produktet oplever nogle ukendte effekter, bivirkninger eller lign, som ikke er nævnt i instruktionen, bedes du rapportere dem direkte til Lægemiddelstyrelsen eller via det lokale kontaktpunkt på https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
Samt til your interne overvågningssystem: vigilance@gc.dental

Hverved hjælper du med til at forbedre sikkerheden omkring produktet

Sidst revideret: 12/2022

Læs brugsanvisningen nøje og med omhu.

GC Initial™ CAST NP Kobolt-Krom (CoCr) baseret gjutlegering for metalkeramik (Typ 4)

Produkten kan endast användas av professionella yttverks inom de rekommenderade indikationerna.

AVSEDD ANVÄNDNING
GC Initial™ CAST NP är en koboltkrombaserad gjutlegering för metalfinering. Initial CAST NP är avsedd för tillverkning av kronor och broar med en lämplig keramisk metallföräring eller ett lämpligt akrylfarvningsmaterial.

Tack vare dess väl avvägda termiska expansion av 14,1 x 10^{−4} K^{−1} så är legeringen lämplig att använda med de vanligaste ytprosirn på marknaden. Legeringen har ett flertal ypperliga 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 mått oxidskikt, även efter flertalet porlinsbränninger.

KONTRAINDIKATIONER
Medicintekniske produkter er kontraindicerede når det gælder kånskelige personer.

GC Initial™ CAST NP tiliverkas i enlighet med ISO9093-1 og ISO 22674 standarder. Legeringen har också testats och godkänts gällande dens cytotoxicitet i enlighet med ISO 10993-5. Legeringen har hög korrosionsresistens och innehåller inte beryllium, indium eller gallium.

AVSEDD ANVÄNDNING
GC Initial™ CAST NP är en koboltkrombaserad gjutlegering för metalfinering. Initial CAST NP är avsedd för tillverkning av kronor och broar med en lämplig keramisk metallföräring eller ett lämpligt akrylfarvningsmaterial.

Tack vare dess väl avvägda termiska expansion av 14,1 x 10^{−4} K^{−1} så är legeringen lämplig att använda med de vanligaste ytprosirn på marknaden. Legeringen har ett flertal ypperliga 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 mått oxidskikt, även efter flertalet porlinsbränninger.

KONTRAINDIKATIONER
Medicintekniske produkter er kontraindicerede når det gælder kånskelige personer.
GC Initial™ CAST NP tiliverkas i enlighet med ISO9093-1 og ISO 22674 standarder. Legeringen har också testats och godkänts gällande dens cytotoxicitet i enlighet med ISO 10993-5. Legeringen har hög korrosionsresistens og indehellet beryllium, indium eller gallium.

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

LEGERINGENS EGENSKAPER
Solidus-likvidus-temperatur: 1253 - 1304°C
Gjut-temperatur: 1450 °C
Högsta brenntemperatur: 950°C
Termisk expansions-koefficient: (25 - 500°C) 14,1 x 10^{−4} K^{−1} (25 - 600°C) 14,5 x 10^{−4} K^{−1}
Densitet: 8,4 g/cm³
Vickers hårdhet: 324 HV10
Fickers hårdhet: 324 HV10
Procentsats gällande förloängning vid faktur: 3,4%
Belastningsstyrka: 475 MPa
Elasticitetsmodul: 194 GPa
Farv: Hvit
Anbefalt keramik: GC Initial™ MC

BRUKSANVÄNING I MODELLERING
Voks ska vara mininum 0,5 mm tjocklek för att förskåra sig om att metallens väggar blir mininum 0,3 mm efter gjutning. Undvik skarpa hörn och undersår. Metallens utformning ska vara anatomisk korrekt för att förskåra sig om att ytprosirn blir en jämn tycklek. Kontakt punkterna ska modelleras så starka samt så högt upp som möjligt.

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

Broar:
En tværstangsindløbsteknik er tilladt. Forbindelsesdele til tværstang Ø 3 -3,5 mm. Afstand fra modelleren til tværstang 2,5mm. Tykkelse på tværstange 0,5 mm. Indløbstykkelse på tværstang 0,3 -4mm.

Jo større gjutvolum desto tjockere gjutkanalen behövs. Gjutkanalens storlek avhänger av objektets dimension.

II. INBÄDDNING
Använd endast fosfatbundet indbyggingsmasa för kronor & bro.
GC Fijvest Premium och GC Fijvest II är optimerade för gjutning med högsta precision samt passform i kombination med jämna gjutmetalltyper. Kompletta brugsanvisning når det gäller våra fosfatbundna inbäddningsmassor kan du hitta i "GC Focus Edition – Fosfatbundna inbäddningsmassor för K&B teknik". Vi rekommenderar förvarming vid en temperatur av 850-950 °C.
Følg alltid tiliverkarens brugsanvisning når det gäller forvarming innan gjutning.

III. GJUTNING
Vi rekommenderer att endast använda ny legering samt i gjutdugler som endast har använts med till förmån för kronor och gjutkoner ska endast användas vid maxium 2 gjuttillfällen, under förutsättning vad metallen härstammar från samma produktionsbatch och inte att det rör sig om likvärdigt legerings-kvantitet.

Smältning med åpen flamma
Placera metallen i den förvarmda keramiska gjutdugelen och upphetta densamma med används med till förmån för kronor och gjutkoner ska endast användas vid maxium 2 gjuttillfällen. Använd endast brännare med färdiga flammor. Använd inte flussmedel.

Högfrekvent gjutapparat
När det gäller metalten smeltning i den förvarmda keramiska gjutdugelen och inkan-descenskuggan har försvunnit, starta omedelbart gjutprocessen. Använd inte flussmedel.

Smältning med åpen flamma
Placera metallen i den förvarmda keramiska gjutdugelen och upphetta densamma med används med till förmån för kronor och gjutkoner ska endast användas vid maxium 2 gjuttillfällen. Använd endast brännare med färdiga flammor. Använd inte flussmedel.

Överhettning av metallen kan orsaka gjutkunrar, mikroporositet samtidigt som en sandblåsare struktur kan bildas. Det senare kan leda till att bronkonstruktionen frakturerer eller att ytprosirn till krackelerar.

Følj brugsanvisningen från respektive tiliverkare av gjutrutinstningen gällande de olika parametar samt gjutprocedurer.

Efter gjutning, låt gjuttingen svalna av på lämplig bänk/ta. Avslåna inbäddningsmassan med varmt och sandblåsa i en blåsler där sanden inte återvinnas. Sandblåsa med 100 till 125 µm aluminiumoxid vid ett tryck av 3-4 bar.

IV. PRÆPARATION FÖR YTPROSIRING
Använd hårdmetallbor för att ge struktur till samt finishera konstruktionen. Använd alltid samma instrument för att undvika kamtiningar. Använd inte diamanbor. Preparera ytan med låg hastighet och lågt tryck. Preparera endast hela ytan i samma roterande riktning för att undvika oväpnå skikt (för att undvika luftinneslutningar efter det den första brensningen av opakbröningen). Preparera ytan med låg hastighet och lågt tryck på 2,5-3 bar. Ängblåsa därefter. Götet ska därefter uppvis en homogen grå yta. Forsätt därefter med ved porlinsbrändning. Tillse att kompatibelt ytprosirn används följt dess brugsanvisning.

V. OXIDERING AV METALL
Bränn under 5 min. med vacuum på 950-980°C (10°C högre än den sedvanliga opakbrännningens temperatur). Efter brändning, sandblåsa med aluminiumoxid vid ett tryk av 2,5-3 bar. Rengör deretter med damp.

VI. VÄNEERING
a) Forselsrensning med GC Initial™ MC; Bruk og følg instruksjonene i GC Initial™ MC Tekniske Manual
b) Finering med aluminiumoxid med andre dekkporselen-er; Følg produsentens bruksanvisning.
c) Når acrylat skal brukes: Følg produsentens brugsanvisning.

PAKNINGER
GC Initial™ CAST NP 250g
GC Initial™ CAST NP 500g
GC Initial™ CAST NP 1000g

VI. PORSLINSBRÄNNING
a) Porlinsbränning med GC Initial MC. Använd sam följ instruktionerna i GC Initial™ MC Tekniska Manual

b) Porlinsbränning med andra ytprosirn; följ den tillverkningsansönsning för de respektive metallerna
c) När acrylat ska användas följ den tillverknarens brugsanvisning.

FÖRKÄNNINGAR
GC Initial™ CAST NP, 250g
GC Initial™ CAST NP, 500g
GC Initial™ CAST NP, 1000g

FÖRSIKTIGHETSREGLER

- Kobolt-Krom baserade legeringer kan i sällsynta fall orsaka dermatitt på utsatta och predisponerade personer. Vi rekommenderar då ett epikutantest utförts.
- Detta produkt kan være farlig for helsen. Använd välfungerande ventilation och utsug i samband med gjutning och sandblåstning.
- Producentens endorater att batchnummer noteras i patientjournalen för att säkerställa spårbarhet.
- Denna produkt kräver ingen speciell förvaringsplats. Under alla omständigheter ska dock produkten inte användas efter utgångsdatum, vilken framgår på förpackningen.
- Restavfall ska hanteras i enlighet med lokala föreskrifter.
- Använd alltid handskar, munskydd och skyddsglasögon eller annan personlig skyddsutrustning.
- Den medicinska utrustningen kan inte användas tillsammans med andra metalimplantat som finns i patientens mundhula. Användning av olika metaller kan orsaka en "stapel"-effekt.

GARRANTI
Alle anbefalinger er baserede på GC's forskning og interne tester og skal derfor kun ses som en guide. Erstatningskrav som GC modtager, skal ikke overstige værdien af den enkelte ordre på GC Initial™ CAST NP.

Nogle af de produkter der henvises til i denna brugsanvisning kan klassificeras som farliga enligt GHS. Bekakta alltid med säkerhetsdatabladsen som finns på: <http://www.gceurope.com> eller for The Americas <http://www.gcamerica.com>

For sammenfatningen av Sikkerhet og Klinisk prestation (S5CP) var vänlig se EUDAMED databas (<https://ec.europa.eu/tools/eudamed/>) eller kontakta oss Regulatory.gce@gc.dental

Rapportering av önskaede effekter: Om du upptäcker någon form av önskaede effekter, reaktioner eller liknande händelser som påverkar ved bruk av dette produktet, inkludert de som ikke er oppført i denne brugsanvisning, må du rapportere dem direkte gjennom det aktuelle overvåkingssystemet ved å velge riktig myndighet i ditt land tilgjengelig gjennom følgende lenke: https://ec.europa.eu/growth/sectors/medical-devices/contacts_en
sål som vårt interne vaksamhetssystem: vigilance@gc.dental

På dette sätt bidrar du till att förbättra säkerheten för denna produkt.

Senast reviderad: 12/2022

Læs brugsanvisningen omhyggeligt før brug.

GC Initial™ CAST NP Kobolt-Krom- (CoCr)-basert støpelegering for påberning av dekkporselen (type 4)

Kun ment å brukas av egnet tannhelsepersonell ved anbefalte indikasjonar.

TILTENT BRUK
GC Initial™ CAST NP er en kobolt krombasert støpelegering for metallfinering. Initial CAST NP er for fabrikkasjon av kronor og broer med et egnet metallfinert keramik eller akrylfineringsmateriale.

Takket være dens vel avveidte termiske ekspansjon av 14,1 x 10^{−4} K^{−1} er legeringen gunstig å bruke med de vanligste dekkporseleren på porselen på markedet. Legeringen har flere ypperlige egenskaper, slik som perfekt å støpe en finmolekylær struktur som resulterer i jevne og kompakte overflater. All i alt, legeringen gir enkel og sikker håndtering. Legeringen gir samtidig redusert mengde oxidlag, til og med etter flere porselensbrændinger.

KONTRAINDIKASJONER
Det medisinske utstyret er kontraindsert ved sensitive personer.

GC Initial™ CAST NP produserer i henhold til ISO 9093-1 og ISO 22674 standarder. Legeringen har også blitt testet og godkjent hva angår cytotoxicitet. GC Initial™ CAST NP er for fabrikkasjon av kronor og broer med et egnet metallfinert keramik eller akrylfineringsmateriale.

INNHOLD
Co 63%
Krom Cr 28%
Wolfram W 3%
Niob Nb 4%
Silisium Si 1%
Annet Fe / Mo 1%

LEGERINGSKARAKTERISTIKA
Solidus-likvidus-temperatur: 1253 - 1304°C
Støpe-temperatur: 1450 °C
Høegste brenntemperatur: 950°C
Termisk ekspansjons-koeffisient: (25 - 500°C) 14,1 x 10^{−4} K^{−1} (25 - 600°C) 14,5 x 10^{−4} K^{−1}
Densitet Tethet: 8,4 g/cm³
Vickers hardhet: 324 HV10
Presentats gjeldende forlengelse ved faktur: 3,4%
Belastningsstyrke: 475 MPa
Elastisitetmodul: 194 GPa
Farge: Hvit
Anbefalt keram: GC Initial™ MC

BROUDEFREJEDNING 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 undersnitt. Utforming av metallene bør være så anatomisk korrekt slik at det blir en ensartet tykkelse på porselenslaget. Kontaktpunktene skal utformes så sterkt og så langt insalt som mulig.

III. FUNDIÇÃO
Recomendamos apenas usa ligas novas, em cadinhos próprios para fundição. Cones e conectores só podem ser reutilizados uma vez, se for acrescentado novo metal vindo do mesmo lote em igual quantidade. Deretter o GC Initial™ cast NP pré-aquecido em cadinhos utilizados apenas para esta liga.