



ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦИАЛЬНЫХ СПЛАВОВ
CE 0546

MAGNUM HVA

Стоматологический сплав на основе кобальта для протезов, типа 5 *

* В соответствии с ISO 22674:2006 Rev. B - 0 8/2010

Регистрационное удостоверение Росздравнадзора № РЗН 2014/2226 от 13 января 2015 г

Состав MAGNUM HVA	
Co	62
Cr	31
Mo	5
Другие	C, Si, Fe, Mn

Физико-механические свойства	MAGNUM HVA
Температура начала плавления раствора	1 340 ÷ 1 400 °С
Температура плавления	1 450 °С
Макс. Температура обжига	980 °С
Коэффициент теплового расширения	(25-500°С) 14,0*10 ⁻⁶ К ⁻¹
	(25-600°С) 14,4*10 ⁻⁶ К ⁻¹
Плотность	8,3 г / см ³
Твердость по Виккерсу	390 HV10
Относительное удлинение при разрыве	6,2%
Степень нагрузки при текучести	761 МПа
Модуль упругости	200 ГПа
Цвет	Белый
Процент высвобождения ионов через 7 дней	0,5 мкг/ см ²

Сплав MAGNUM HVA отличается сильной текучестью, которая позволяет заполнить даже самые мелкие детали формы, до двух десятых миллиметра. Его молекулярная структура позволяет получить гладкую, компактную поверхность с небольшим образованием окиси даже после многократной обработки в печи. Этот сплав изготовлен в соответствии со стандартами ISO 9693:1999 и ISO 22674:2006, весьма устойчив к коррозии и не содержит токсичных элементов, таких как бериллий, индий и галлий.

ОБЩИЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

Моделирование:

Для предотвращения усадочных пузырей и трещин, избегайте пустот, случайных изгибов и загрязнений. Толщина восковых стенок должна составлять 0,5 мм, таким образом, чтобы после изготовления толщина металлической стенки была не менее 0,3 мм. Переходы от воска к металлу должны выполняться постепенно. В качестве охлаждающего ребра используйте в центральных частях восковые нити диам. 0,8 мм.

Матрицы для отливки:

Прилегающая длина должна соответствовать диаметру балок:

- Соединения между муфельными печами и балками - диам.3,5-4 мм
- Балки - диам.3,5-4 мм
- Соединения между балками и коронкой – диам.2,5 мм, мин длина 3,5 мм.

Предварительный разогрев:

Предварительно подогрейте пресс-формы в соответствии с инструкциями производителя формовочного материала. Разогреть литейные формы в соответствии с инструкцией производителя каркаса. Перед литьем предварительно нагрейте формы при температуре от 950°С до 1050°С.

Плавка и отливка с помощью индукционной машины с центробежным агрегатом:

Поместите несколько слитков в тигель, в соответствии с размером каркаса. Включите плавильную установку и убедитесь, что она настроена на максимальную мощность, чтобы достичь температуры плавления в кратчайшие сроки. Как только слитки полностью расплавились, и после того, как исчезнут тени, начинайте использовать центробежный блок.

Плавления и литье с помощью плавления на открытом пламени и использования центробежного агрегата:

Зажгите пламя и регулируйте давление до появления синего ядра около 4 мм длиной. Поместите несколько металлических слитков в предварительно разогретый тигель в соответствии с размерами каркаса. Разместите

пламя прямо над вращающимся концом тигля для того, чтобы равномерно нагревать сплав. Как только слитки, полностью расплавились, и после исчезновения их тени, запустить центробежный блок.

Изготовление:

Очистите каркас при помощи пескоструйной обработки корундом 120-150 мкм и продолжите рабочий цикл в соответствии с вашим методом.

Повторное использование литников и конусов:

Наилучшие результаты можно получить с помощью использования нового металла. Однако, возможно повторное использование, только один раз, литников и конусов при условии, что используется такое же количество нового металла, и, что и новый металл, так и литники и конусы взяты из той же партии.

Утилизация отходов:

Металлические отходы производства подлежат утилизации как особые отходы в соответствии с директивами ЕС 91/156/ЕЕС по отходам, 91/689/ЕЕС по опасным отходам и 94/62/ЕЕС по упаковке и отходов упаковки в соответствии с национальным законодательством по этому вопросу.

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

- 1) В случае повышенной чувствительности пациента, сплавы на основе кобальта-хрома могут вызвать дерматит, таким образом, рекомендуется выполнить кожную аллергическую пробу.
- 2) Перед применением протеза проверьте, есть ли другие имплантаты металла в полости рта пациента. Существование разных металлов может привести к эффекту «наложения импульсов».
- 3) Каждая партия отмечается номером. С целью полного отслеживания, мы рекомендуем записать номер в файл пациента.
- 4) Металлическая пыль и дым опасны для здоровья. Используйте вытяжные вентиляторы во время литья и пескоструйной обработки.
- 5) Этот продукт не требует никаких специальных мер предосторожности при хранении. Тем не менее, используйте продукт в течение даты, указанной на упаковке, так как MESA дает возможность отслеживать партию в течение 10 лет.
- 6) Пациент должен быть осведомлен о возможности воздействия стоматологических сплавов на результаты МРТ.

МЕЗА ДИ САЛА ДЖАКОМО ЭНД К. С.Н.К.

Виа дель Артиджанато 35/37/39

25039 Травальято(ВС) Италия

Тел. +39 030 6863251 факс +39 030 6863252

mesasnc@virilio.it – www.mesaitalia.it