

Gebrauchsanweisung

Kobalt-Chrom-Modellgusslegierung, Typ 5

WIRONIUM® wird in Form von Zylindern geliefert.

WIRONIUM® entspricht ISO 22674.

REF 50065

Legierungsmerkmale

Biozertifikat	✓
Gemäß ISO 22674 frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei	
Typ (gemäß ISO 22674)	5
Dichte	[g/cm ³] 8,4
Vorwärmtemperatur	[°C] 950–1050
Schmelzintervall	[°C] 1320–1340
Gießtemperatur	[°C] ca. 1440
Elastizitätsmodul	[GPa] ca. 216
0,2 % Dehngrenze (R _{0,2})	[MPa] 650
Zugfestigkeit (R _m)	[MPa] 940
Bruchdehnung (A5)	[%] 12
Härte [HV10]	330
BEGO Farbcode	8 (weiß)
Einbettmasse:	phosphatgebunden, z. B. Wirovest (REF 51046)
Tiegelmaterial	Keramik
Verblendkeramik	nicht keramisch verblendbar
Flussmittel	z. B. Minoxid (REF 52530)
Lot:	Kobalt Chrom-Lot (REF 52520)
Laserdraht:	Wirowelt (REF 50003, 50005)
Schmelzpulver	Wirowelt (REF 52526)

Indikation: WIRONIUM® ist eine Cobalt-Chrom-Basis-Gusslegierung für die Modellgusstechnik. Sie ist zur Herstellung von Modellguss-Protthesen und Kombinationsarbeiten geeignet. Nicht für die keramische Verblendung!

Nur für Fachpersonal!

Kontraindikationen: Keine Kontraindikationen bekannt. Unerwünschte biologische (wie z. B. Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen) oder elektrochemisch basierte Reaktionen können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte die Legierung nicht verwendet werden.

Warnungen: Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Das Schleifen und Abstrahlen sollte unter einer geeigneten Absaugung geschehen. Ein Atemschutz vom Typ FFP3-EN149 wird empfohlen.

Vorsichtshinweise: Im Falle von approximalem oder okklusalem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr seltenen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindungen kommen. Erkenntnisse zur Sicherheit und Wirksamkeit bei der Behandlung von Kindern oder von schwangeren bzw. stillenden Frauen liegen nicht vor. WIRONIUM® kann die Auswertung von MRT-Untersuchungen stören.

Nebenwirkungen: Es sind keine Nebenwirkungen von WIRONIUM® bekannt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber Komponenten von WIRONIUM® auftreten. In diesem Falle sollte WIRONIUM® nicht verwendet werden.

Modellation/Anstiften: Gusskanäle immer an den massivsten Modellationsbereichen platzieren, z. B. am Übergang Sattelrehten zur Basis. Massive Stellen, die die Schmelze nur durch einen

dünn modellierten Bereich erreichen kann, mit zusätzlichem Gusskanal Ø 3 mm versorgen. Bei Bruxismus auf stärkere Modellation achten. Beim Anstiftsystem ohne Verjüngungen arbeiten.

Einbetten: nur phosphatgebundene Einbettmassen für Modellguss-Legierungen verwenden.

Gießen: Legierung nicht überhitzen. Nur saubere und für jede Legierung eigenen Keramik-Schmelztiegel verwenden. Empfehlung: Zur eindeutigen Chargenrückverfolgung nur Neumetall vergießen. Bei Wiedervergießen: Nur identische Legierungen wiedervergießen. Altmaterial sauber abstrahlen. Mindestens 50 % Neumaterial zusetzen. Gegebenenfalls Schmelzpulver über die Gusswürfel streuen. Für die genauen Einstellungen und Heizzeiten die Vorgaben der Gießgeräte-Hersteller befolgen.

Nach dem Gießen Muffel langsam abkühlen lassen.

Ausarbeiten: Abstrahlen mit Korox® 250, ca. 4 bar. Kritische Bereiche – z. B. Klammerinnenseiten und Schubverteilungsarme – besonders schonend abstrahlen (Strahlgeräte Duostar oder Easy-Blast, Strahlmittel Korox® 50). Für das Ausarbeiten feinvverzähnte Hartmetallfräsen, keramisch gebundene Steine oder BEGO-Sinterdiamanten verwenden.

Polieren: Glänzen (Glänzgerät Eltropol 300, Glanzflüssigkeit Wirolyt), gummieren (BEGO-Gummipolierer, schwarz) und polieren (BEGO-Kobalt-Chrom-Polierpaste, blau). Anschließend gründlich reinigen (dampfstrahlen oder in aqua dest. abkochen).

Kunststoffverblendungen: Für die Verarbeitung der Kunststoff-Verblendmaterialien sind die entsprechenden Anweisungen der Hersteller zu beachten.

Löten: zu lötende Teile fixieren (z. B. mit Löteinbettmasse Belatherm® REF 51105), parallelwandiger Lötspalt: max. 0,2 mm. Geeignetes BEGO Flussmittel verwenden. Nach dem Löten sind Flussmittelreste und Metalloxide abzusäuern und die Oberflächen durch Dampfstrahlen oder durch Kochen in aqua dest zu reinigen.

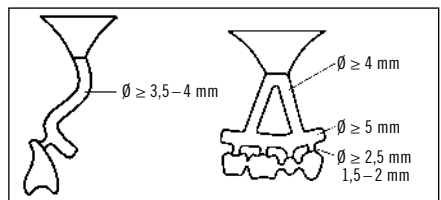
Laserschweißen: Wenn möglich mit X-Naht und Zulegematerial arbeiten.

Bitte die Gebrauchsanweisung und Gefahrenhinweise des Geräteherstellers beachten!

Lagerungsbedingungen: keine

Gewährleistung: Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Wege praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Alle im Zusammenhang mit WIRONIUM® aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständigen Behörde melden.



Gebrauchsanweisung beachten



Achtung



Herstellungsdatum



Hersteller

Nicht steril



Manufacturer

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen · www.bego.com

