



Data wydania: 02.01.2014

Combilium BSM 3 i BSM 4

CE 0482

MED/CERT
ISO 9001/EN46001

COMBILIUM BSM jest stopem Co-Cr-Mo, bez niklu i berylu, o doskonałej biokompatybilności na ruchome częściowe i całkowite odbudowy protetyczne. Protezy wykonane z COMBILIUM BSM wykazują wysoką wytrzymałość na zginanie i wysoką elastyczność.

Zastosowanie:

COMBILIUM BSM jest dostępny w dwóch wariantach: **COMBILIUM BSM 3** – twardy sprężysty- do prac kombinowanych, **COMBILIUM BSM 4** – twardy super sprężysty – na klamry protez.

Instrukcja:

Woskowanie: Podczas modelowania protez z Co-Cr muszą być zachowane standardy anatomiczne i konstrukcyjne. Do modelowania i woskowania polecamy wykonać wzór z tworzyw spalających się bezreszkowo, które mogą być mocowane do modelu z masy przy pomocy naszego kleju dentystycznego BIO-PRAP SPRAY i BIO PRAP LIQUID.

Kanały odlewnicze: w systemie odlewania modelu zalecamy następujące projektowania kanałów; Wszystkie konstrukcje wymagają tylko dwóch kanałów, średnica i długość kanałów musi być odpowiednio w przedziale 3-3,5 mm i 20-30 mm. Projekt kanałów musi umożliwić przepływ metalu do wnętrza formy bez żadnych drastycznych zmian kierunku. Należy unikać wszelkich prostokątnych konstrukcji.

Określanie ilości stopu: różnica w wadze modelu z masy przed i po modelowaniu protezy w wosku jest proporcjonalna do masy wosku. Mnożąc tę wartość przez ciężar stopu Combilium BSM – patrz poniżej tabela masy stopu. Waga kostki wynosi około 6 g. Podzielenie wagi stopu przez 6 i zaokrąglanie tej wartości daje liczbę kostek do użycia.



Zatapianie w masie: Najlepsze wyniki uzyskuje się z naszymi precyzyjnymi masami na bazie fosforanów do stopów metali : C130MO (do powielania w silikonie) i FEGURAVEST M (w technice agaru i silikonu). Prosimy sprawdzić instrukcję C130MO i FEGURAVEST M dla procesów podgrzewania i przetrzymywania w odpowiedniej temperaturze.

Odlewanie : COMBILIUM BSM może być przetwarzany przy pomocy technik: odlewnia indukcyjna z wirówką, odlewnia ciśnieniowo-próżniowa, piec indukcyjny, łuk elektryczny, wodór/tlen, acetylen/tlen.

Natychmiast rozpocząć odlewanie lub odlewanie odśrodkowe, odpowiednio, po stopieniu ostatniej kostki. Nie przegrzewać stopionego metalu i nie uszkodzić „skórki odlewu” podczas używania otwartego ognia. Nie ma potrzeby używać topnika lub proszku do topnienia.

Przetwarzanie: Po ostygnięciu formy C130MO, odlew może być piaskowany (ciśnienie: 4 bary) i opracowany w prosty sposób. COMBILIUM BSM jest łatwy do wypolerowania przy użyciu pasty polerskiej FEGUPOL (FEGUPOL 8050 lub 8056) – na jasne, lśniące powierzchnie.

Uwaga: Używać piasku który jest wolny od cząstek masy. Ponieważ kurz z masy może poważnie zmniejszyć wartość utrzymania żywicy.

Ten wysokiej jakości stop odlewniczy jest przeznaczony tylko do jednorazowego użytku. Przetopienie zmieni skład, a tym samym jego właściwości mechaniczne.

Uwaga! Wdychanie oparów metalu lub pyłów metali wpływa negatywnie na zdrowie. Używać tylko w dobrze wentylowanych pomieszczeniach.

Lutowanie: ogólnie - użycie kleju lub spawania laserowego jest zalecane do łączenia stopów metali nieszlachetnych. Ze względu na niską zawartości węgla BSM COMBILIUM 4 nadaje się do spawania laserowego.

Jeśli lutowania nie można uniknąć, zalecamy aby skorzystać z naszego specjalnego, brązowego lutowia COMBIFLUX BRP i COMBIBOND SOLDER 7 (Uwaga! zawiera nikiel, temperatura robocza 930°C), jak również COMBIBOND SOLDER 5 (temperatura topienia 750°C).

Przeciwwskazania i działania niepożądane:

W przypadku alergii na jeden ze składników stopu, stop nie powinien być wykorzystywany i / lub proteza musi być wykonana z innych materiałów. Ogniwa galwaniczne mogą wystąpić w przypadku aproksymalnych lub antagonistycznych kontaktów z protezami z różnych stopów. Również w tym przypadku protezy należy wymienić.

Opakowania:

BSM 3 1000g – zamówienie nr 2191

BSM4 1000g – zamówienie nr 2190

COMBILIUM BSM:	SKŁAD	SKŁAD
-----------------------	--------------	--------------



Analiza chemiczna [masa - %]	BSM 4 twardy, super sprężysty	BSM 3 twardy, sprężysty
Molibden (Mo)	6	5
Chrom (Cr)	29	30
Węgiel (C)	0,25	0,5
Kobalt (Co)	64	63
Mn, Si, Fe < 2%		

COMBILIUM BSM	WŁAŚCIWOŚCI MECH.	WŁAŚCIWOŚCI MECH.
Właściwości DIN EN 6871-1	BSM 4 twardy, super sprężysty	BSM 3 twardy, sprężysty
Rp 0,2 [N/mm ²]	>550	>600
Wytrzymałość [N/mm ²]	>750	>830
Wydłużanie [A5%]	>7	>5
Twardość Vickersa HV 10	>300	>350
E-moduł [10 ³ *N/mm ²]	230	230
Gęstość [g/cm ³]	8,4	8,3
Temperatura odlewu [°C]	1510	1510
Zakres topienia [°C]	1210-1380	1210-1380
Współczynnik ekspansji termicznej TEC (20-600°C) [10 ⁻⁶ •K ⁻¹):	16	15
Postać	cyliny	cyliny

* wartości dla temperatury otoczenia

Producent: FEGURAMED GMBH, 74722 Buchen, Jahnstr. 2 (Odenwald)GERMANY

DYSTRYBUTOR:

HOLTRADE EKSPORT- IMPORT

ul. Kościuszki 51, 05-500 Piaseczno
tel./fax +48 22 750 40 70, 600 919 111
www.holtrade.pl

Data aktualizacji : 03.03.2014



Infolinia techniczna 697 139 158