

Wiptam®

Cobalt-based dental wire for clasps, retainers and friction-pins

User instructions
 Gebrauchsanleitung
 Gebruiksaanwijzing
 Instructions d'utilisation
 Istruzioni per l'uso
 Instrucciones para el uso

Wiptam® is a part of the Wisil® system

Cobalt-based dental wire for clasps, retainers and friction-fit pins. EN

WIPTAM is a colour-fast and mouth-resistant wire whose specific characteristics provide considerable advantages when fabricating clasps, retainers and friction-fit pins. WIPTAM wires are supplied medium hard (F max. 1,000 - 1,200 MPa). When WIPTAM wires are cold-worked, e.g. during bending they reach a spring hardness. Unlike FeCrNi clasp wires, no difficulties will occur when soldering WIPTAM wire. The hardness that is lost due to the heat applied during soldering is regained during mechanical post-treatment (bending, trimming or polishing). WIPTAM wire can also successfully be used for orthodontic objects that require soldering.

Indications for use:

Cobalt-based dental wire for clasps, retainers and friction-pins.

Contraindications:

WIPTAM wire contains nickel. It should not be used by or for people with a known Nickel allergy, or with an allergy or sensitivity to one of the other components.

WIPTAM wire is not suitable for casting channels.

WIPTAM wire cannot be used for casting.

Warnings

In the mechanical processing of dental alloys, always work with local aspiration plus face or respiratory protection.

Cobalt - vapour is released during processing. May cause cancer.

Dentaldraht auf Kobaltbasis zur Herstellung von Klammern, Retentionen und Frikionsstiften. DE

WIPTAM ist ein farb- und mundbeständiger Draht, der durch seine spezifischen Eigenschaften wesentliche Vorteile bei der Herstellung von Klammern, Retentionen und Frikionsstiften bietet. Die in halbhartem Zustand (F max. 1.000 - 1.200 MPa) gelieferten WIPTAM-Drähte erreichen bei Kaltverformung (z. B. beim Biegen) eine Federhärte.

Im Gegensatz zu FeCrNi-Klammerdrähten, kann WIPTAM ohne Schwierigkeiten gelötet werden. Die durch die Wärmeinwirkung beim Löten verloren gegangene Federkraft wird bei der mechanischen Bearbeitung (Biegen, Schleifen und Polieren) wieder hergestellt.

Auch in der Orthodontie wird WIPTAM-Draht häufig für Arbeiten, bei denen Lötungen erforderlich sind, mit Erfolg eingesetzt.

Zweckbestimmung:

Dentaldraht auf Kobaltbasis zur Herstellung von Klammern, Retentionen und Frikionsstiften.

Kontraindikationen:

WIPTAM-Draht enthält Nickel. Nicht anwenden bei oder für Personen mit einer Nickelallergie oder Personen, die allergisch oder sensibel auf einen der anderen Bestandteile reagieren.

WIPTAM-Draht wurde nicht für angießbare Wurzelstifte entwickelt.

WIPTAM-Draht kann nicht bei einem Gussvorgang genutzt werden.

Warnhinweise

Bei der mechanischen Bearbeitung von Dentallegierungen ist grundsätzlich mit lokaler Absaugung und zusätzlich mit Gesichts- oder Atemschutz zu arbeiten.

Fil dentaire à base de cobalt pour la réalisation de crochets, d'éléments de rétention et de tiges de friction. FR

WIPTAM est un fil inaltérable en bouche et ne changeant pas de couleur, qui offre, grâce à ses caractéristiques spécifiques, d'importants avantages lors de la réalisation de crochets, éléments de rétention et tiges de friction. Les fils WIPTAM fournis à l'état semi-dur (F max. 1.000 - 1.200 MPa) atteignent après le formage à froid (pliage, par exemple) une résistance élastique.

Contrairement aux fils FeCrNi pour crochets, le fil WIPTAM peut être brasé sans problème. L'élasticité qui diminue sous l'effet du traitement thermique au brasage est rétablie lors de l'usinage mécanique (pliage, meulage et polissage par exemple). En orthodontie également, le fil WIPTAM s'utilise avec succès pour les réalisations nécessitant des brasages.

But d'utilisation :

Fil dentaire à base de cobalt pour la réalisation de crochets, d'éléments de rétention et de tiges de friction.

Contre-indications :

Le fil WIPTAM contient du nickel. Ne pas l'utiliser pour des personnes présentant une allergie au nickel ou une allergie ou une intolérance à l'un des autres composants.

Le fil WIPTAM n'est pas conçu pour les tenons radiculaires moulables.

Le fil WIPTAM ne peut pas s'utiliser avec un procédé de coulée.

Mises en garde relatives au produit médicaux

Dans la préparation mécanique des alliages dentaires, il est indispensable d'utiliser des systèmes locaux d'aspiration et des dispositifs de protection du visage et des voies respiratoires.

Co=40,0 %, Cr=20,0 %, Ni=16,0 %, Fe=14,0 %, Mo=7,25 %, Mn=2,0 %, Rest Si	
Schmelzintervall, Melting range	1450 °C-1480 °C
Dichte, Density	8,3 g/m ³
Vickershärte, Vickers Hardness	375 (HV10)
Bruchdehnung, Elongation	20 %
Dehngrenze, Yield strength	820 MPa
Zugfestigkeit, Tensile strength	1100 MPa
Elastizitätsmodul, Young's modulus	230 GPa

ISO 22674

Nur zum dentalen Gebrauch/
 For dental use only



Made in USA

Manufacturer
 DeguDent GmbH
 Rodenbacher Chaussee 4
 63457 Hanau-Wolfgang
 Germany
 Telefon +49/6181/59-50

May release metal vapours when melting. Do not breathe dusts and vapours. Ensure suitable suction/aeration at the work place and with operational machinery.

Adverse effects:

Allergies to metals contained in the alloy as well as electrochemically conditioned dysesthesia are possible. In individual cases systemic side effects of metals contained in the alloy have been reported.

Interactions:

Avoid occlusal and approximal contact of different alloy types.

Package:

The package contains eight straightened 25-cm wire rods.

Using WIPTAM:

To ensure the stability of the clasp basis, always use wire that is thicker than the clasp to be made. Before soldering, bend the clasp with smooth-tipped pliers. Sharp-edged tools or pliers with rough beaks may create grooves, which are potential weak spots. White gold solder or WITEX CoCr solder produce the best soldering results. After soldering, adapt the clasp optimally along the contours of the element. Cut the wire to the desired length and taper the end of the clasp. Bending, trimming and polishing WIPTAM wire changes its material structure, converting it from medium hard to springy hard. The greater the force exerted to bend and fit the wire, the greater the increase in wire hardness. If the clasp has become too hard at one particular spot due to intensive mechanical treatment, this specific spot can be heated to make it flexible again.

Cobalt-Dampf wird bei der Verarbeitung frei. Verdacht krebserzeugender Wirkung. Kann beim Schmelzen metallische Dämpfe abgeben. Stäube und Dämpfe: nicht einatmen. Für geeignete Absaugung / Entlüftung am Arbeitsplatz oder an den Arbeitsmaschinen sorgen.

Nebenwirkungen:

Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missempfindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.

Wechselwirkungen:

Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

Lieferinheit:

Die Verpackung enthält 8 gerichtete WIPTAM-Drähte zu 25 cm.

Verarbeitung von WIPTAM:

Im Hinblick auf die Stabilität der Klammerbasis immer einen größeren Drahtquerschnitt als den endgültigen Querschnitt der herzustellenden Klammer verwenden. Vor dem Löten wird die Klammer mit einer glatten Zange gebogen. Scharfkantige Werkzeuge oder raue Zangenbacken könnten Kerben und somit Schwachstellen im Draht verursachen. Beim Löten werden mit Weißgoldlot oder WITEX CoCr-Lot die besten Ergebnisse erzielt.

Nach dem Löten die Klammer optimal entsprechend der Form des Elements biegen. Den Draht in der richtigen Länge abschneiden und die Klammer an den Spitzen dünn zuschleifen. Durch Biegen, Schleifen und Polieren des WIPTAM-Drahts ändert sich das Materialgefüge der Klammer von halbhart in federhart. Je größer die ausgeübten Kräfte bei Verformung und Anpassung, umso härter wird der Draht. Sollte die Klammer durch die intensive mechanische Bearbeitung partiell zu spröde werden, kann diese Stelle durch punktuelle Erhitzung wieder elastisch gemacht werden.

Liberation de cobalt - vapeur lors de l'elaboration. Suspicion d'action cancérogène.

Lors de la fusion risque de degagement de vapeurs métalliques. Ne pas respirer Poussières et vapeurs. Prevoir un système d'aspiration/ventilation correct au poste de travail ou sur les machines.

Effets secondaires :

Des allergies sont possibles contre les métaux contenus dans l'alliage ainsi que des sensations désagréables d'origine électrochimique. Des effets systémiques de métaux composants l'alliage ont été remarqués dans de rares cas.

Interactions :

Eviter le contact occlusal et approximal de différents types d'alliage.

Conditionnement :

L'emballage contient 8 tiges de fil WIPTAM dressé de 25 cm.

Utilisation du fil WIPTAM :

Afin d'assurer la stabilité de la base du crochet, utilisez toujours une épaisseur de fil supérieure à l'épaisseur finale du crochet à réaliser.

Avant le brasage, préformez le crochet au moyen d'une pince à mors lisses. Les instruments tranchants ou les pinces à mors striés peuvent causer des entailles et entraîner ainsi dans le fil des faiblesses localisées. Pour le brasage, les meilleurs résultats s'obtiennent avec la brasure à l'or blanc et/ou avec la brasure WITEX CoCr. Après le brasage, pliez le crochet pour l'adapter au mieux aux contours de l'élément. Coupez le fil à la longueur correcte et amincissez l'extrémité du crochet par la finition. Le pliage, le meulage et le polissage du fil WIPTAM produisent une modification de la structure du matériau, le crochet passant ainsi de l'état de dureté moyenne à l'état dur élastique. Plus l'effort exercé lors du préformage et de l'adaptation sera important, plus le fil sera dur. Si le crochet est devenu trop dur à la suite de traitements mécaniques intensifs, l'endroit en question peut retrouver son élasticité grâce à un échauffement local.

Filo a base di cobalto per la costruzione di ganci, dispositivi ritentivi e perni di frizione.

IT

WIPTAM è un filo altamente resistente alle decolorazioni e ai liquidi del cavo orale. Grazie alle sue proprietà specifiche, offre notevoli vantaggi nella costruzione di ganci, ritenzioni e perni di frizione.

I fili WIPTAM forniti allo stato medio-duro (F max. 1.000 - 1.200 MPa), dopo la lavorazione a freddo, per esempio la piegatura, raggiungono una rigidezza elastica.

WIPTAM, al contrario dei normali fili per ganci di FeCrNi, può essere saldato senza problemi. L'elasticità perduta a causa del calore assorbito durante il procedimento di saldatura, viene ricquisita durante la successiva fase meccanica (piegatura, fresatura, lucidatura).

WIPTAM trova inoltre applicazioni molto riuscite nei lavori di ortodonzia che richiedono saldature.

Indicazioni:

Dentale filo a base cromo cobalto per la realizzazione di ganci, ritenzioni e perni di frizione.

Controindicazioni:

Il filo WIPTAM contiene nichel. Non usarlo per persone allergiche al nichel o con un'allergia o intolleranza per uno degli altri componenti.

Il filo WIPTAM non è stato progettato per perni radicolari fusi. Il filo WIPTAM non può essere usato in procedimenti di fusione.

Avvertenze relative ai prodotti medicali

Nella lavorazione meccanica di leghe dentali si devono sostanzialmente utilizzare sistemi di aspirazione locali e protezioni per il viso e per le vie respiratorie.

Cobalto - vapore si libera nella lavorazione. Sospetto di effetto cancerogeno. Quando si fonde può emettere vapori metallici. Non respirare Polveri e vapori. Provvedere ad una appropriata aspirazione/evacuazione dell'aria sul posto di lavoro e sulla macchina operatrice.

Effetti collaterali:

Sono possibili allergie ai metalli contenuti nella lega come sensibilità per effetto elettrochimico. Effetti collaterali sistemati dovuti ai metalli contenuti nella lega sono stati riscontrati in casi singoli.

Interazione:

Evitare un contatto approssimale ed occlusale con leghe di tipologia diversa.

Fornitura:

La confezione contiene 8 fili WIPTAM dritti, con una lunghezza di 25 cm ciascuno.

Modalità d'uso di WIPTAM:

Per mantenere la stabilità della base, usare sempre un filo con un diametro superiore a quello desiderato per il gancio. Prima della saldatura piegare il gancio con una pinza a becco liscio. Strumenti spigolosi o pinze a becco ruvido possono danneggiare il filo provocando punti meno resistenti. I risultati della saldatura saranno particolarmente buoni quando viene usato saldame d'oro bianco e/o saldame WITEX (CoCr). Dopo la saldatura piegare il gancio seguendo accuratamente la forma dell'elemento. Tagliare il filo alla lunghezza adatta e ridurre gradualmente il diametro dell'estremità. La piegatura, la fresatura e la lucidatura cambiano le proprietà del filo WIPTAM, per cui la struttura del gancio cambia da medio-duro a dura elastica. Quanto maggiore è la forza esercitata durante la piegatura e l'adattamento, tanto più alto è il grado di indurimento. Qualora il gancio sia diventato troppo rigido a causa delle lavorazioni meccaniche, è possibile ristabilirne l'elasticità riscaldandolo localmente.

Alambre dental a base de cobalto para la confección de ganchos, elementos de retención y pernos de fricción.

ES

WIPTAM es un alambre resistente a los ácidos bucales y de color inalterable, que debido a sus propiedades específicas ofrece considerables ventajas en la confección de ganchos, retenciones y pernos de fricción. Los alambres WIPTAM suministrados en estado semiduro (F max. 1.000 - 1.200 MPa) alcanzan durante la conformación en frío, p.e. al ser curvados, una dureza elástica.

El alambre WIPTAM, al contrario que otros alambres de FeCrNi para ganchos, se puede soldar sin dificultades. La pérdida de fuerza elástica debido a la aplicación de calor al soldarlo, se vuelve a recuperar durante el tratamiento mecánico posterior (curvado, desbastado y pulido).

El alambre WIPTAM también resulta idóneo para los trabajos de ortodoncia que requieren soldadura.

Campos de aplicación:

Alambre dental a base cromo-cobalto para la confección de ganchos, retenciones y pernos de fricción.

Contraindicaciones:

El alambre WIPTAM contiene níquel. No usar en o para personas alérgicas o hipersensibles al níquel o a uno de los demás componentes.

El alambre WIPTAM no ha sido desarrollado para implantes colados.

El alambre WIPTAM no se puede utilizar en un proceso de colado.

Advertencias para productos médicos

Para el procesamiento mecánico de aleaciones dentales debe trabajarse siempre con aspiración local y adicionalmente con una máscara facial protectora o con equipo respiratorio.

Liberación de cobalto - vapor durante la elaboración. Sospecha de efecto cancerígeno. Al fundir puede desprender vapores metálicos. No respirar Polvos y vapores. Procurar una adecuada aspiración/ventilación del lugar de trabajo o en las máquinas.

Effectos secundarios:

Pueden presentarse alergias contra metales contenidos en la aleación así como sensaciones de desagrado originadas por procesos electroquímicos. En casos particulares se afirman efectos secundarios sistémicos originados por metales contenidos en la aleación.

Interacciones:

Evitar el contacto oclusal y aproximal de diferentes tipos de aleaciones.

Forma de entrega:

El envase contiene 8 hilos de alambre WIPTAM enderezado de 25 cm.

El uso de WIPTAM:

Para asegurar la estabilidad de la base del gancho, utilice siempre alambres de un grosor superior al que finalmente deba tener el gancho.

Antes de soldar, se precurva el gancho con un alicate de boca lisa. Las herramientas cortantes o alicates de boca rugosa pueden rayar la superficie, creando puntos débiles en el alambre. Los mejores resultados al soldar se consiguen con material de aportación de oro blanco o WITEX CoCr.

Después de soldar, doble el gancho ajustándolo óptimamente a los contornos del elemento. Corte el alambre en la longitud adecuada y acabe los extremos del gancho de forma que queden planos. Al doblar, desbastar y pulir el alambre WIPTAM, se modifica la estructura del material y la elasticidad del gancho pasa de un estado semiduro a duro. Cuanto mayor sea la fuerza ejercida al doblar y ajustar el material, más se endurecerá el alambre. Si el gancho se hiciera demasiado rígido debido a los intensos tratamientos mecánicos, se puede calentar la parte que sea necesaria para recuperar su elasticidad.

Dentaaldraad op basis van kobalt ter vervaardiging van klammers, retentiedelen en frictiestiften.

NL

WIPTAM is een kleur- en mondbestendig draad dat door zijn specifieke eigenschappen grote voordelen biedt bij het vervaardigen van klammers, retenties en frictiestiften. De in halfharde toestand (F max. 1.000 - 1.200 MPa) geleverde WIPTAM-draden bereiken na koude vervorming (zoals bij verbuigen) een veersterkte.

WIPTAM-draad kan, in tegenstelling tot FeCrNi-klammerdraden, zonder problemen gesoldeerd worden. De veerkracht die door de warmtebehandeling bij het solderen verloren gaat wordt tijdens de mechanische nabehandeling (zoals buigen, slijpen en polijsten) weer hersteld.

WIPTAM-draad wordt tevens succesvol voor orthodontische werkstukken gebruikt waarbij gesoldeerd dient te worden.

Beoogd gebruik:

Dentale kobalt gebaseerde draad voor de productie van klammers, retenties en frictiestiften.

Contra-indicaties:

WIPTAM-draad bevat nikkel. Niet gebruiken door of voor personen met een nikkel allergie of met een allergie of overgevoeligheid voor een van de andere bestanddelen.

WIPTAM-draad is niet ontwikkeld voor aangietbare wortelstiften.

WIPTAM-draad kan niet gebruikt worden d.m.v. een gietproces.

Waarschuwingen voor medische producten

Bij de mechanische bewerking van dentale legeringen dient principieel met lokale afzuiging en aanvullend met een gezichtsmasker of adembescherming te worden gewerkt.

Kobalt - damp komt bij de verwerking vrij. Verdacht van kankerverwekkende werking. Kan bij het smelten metallieke dampen afgeven. Stof en dampen: niet inademen. Voor geschikte afzuiging/luchtafvoer op de werkplaats of de machines zorgen.

Bijwerkingen:

Mogelijk zijn allergieën voor in de legering bevatte metalen en elektro-chemisch bepaalde onaangename gevoelens. In enkele gevallen is melding van systemische bijwerkingen van in de legering bevatte metalen.

Wisselwerkingen:

Occlusaal en approximaal contact tussen verschillende soorten legering vermijden.

Levorm:

De verpakking bevat 8 draden gericht WIPTAM-draad van 25 cm.

Het gebruik van WIPTAM:

Gebruik, omwille van de stabiliteit van de klammbasis, altijd een grotere draaddikte dan de einddikte van de te vervaardigen klamper. Buig de klamper vóór het solderen met een gladde tang. Scherpe instrumenten of tangen met een ruwe bek kunnen groeven en daardoor mogelijk zwakke plekken in de draad opleveren. Het beste soldeerresultaat wordt bereikt met witgoud- en/of WITEX CoCr soldeer.

Buig de klamper na het solderen optimaal naar de contouren van het element. Knip de draad op de juiste lengte af en werk het uiteinde van de klamper dun uitlopend af. Door het buigen, slijpen en polijsten van de WIPTAM-draad verandert de materiaalstructuur waardoor de klamper van middelhard elastisch hard wordt.

Hoe groter de uitgeoefende kracht bij het verbuigen en aanpassen, des te harder de draad wordt. Indien de klamper, ten gevolge van intensieve mechanische bewerkingen, te stug geworden is kan deze plek door plaatselijke verhitting weer veerkrachtig gemaakt worden.