


REF 42009/42009P

CE 0483 ISO 9333

DEU Gebrauchsanleitung

 Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen

1. Zweckbestimmung

CoCr - Lot zum Lötten von dentalen Restaurationen.

2. Indikation

Für Lötungen von Kobalt-Chrom Modellgusslegierungen. Speziell auf die Anforderung der FINOLLOY Modellgusslegierung abgestimmt.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Nicht für die keramische Verblendung.

2.1 Kontraindikation

Nicht verwenden bei erwiesenen Unverträglichkeiten oder Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen.

3. Anwendungsbereiche

Nur zur bestimmungsgemäßen Verarbeitung im Dentallabor.

4. Gefahrenhinweise



Gefahr

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

H334 Kann bei Einatmen Allergie, asthmaartige Symptome oder Atembeschwerden verursachen.

H413 Kann für Wasserorganismen schädlich sein, mit langfristiger Wirkung.

4.1 Prävention

P273 Freisetzung in die Umwelt vermeiden.
P285 Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.
P363 Kontaminierte Kleidung vor erneutem Tragen waschen.

4.2 Reaktion

P302+P352 BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser waschen.

P304+P341 BEI EINATMEN: Bei Atembeschwerden an die frische Luft bringen und in einer Position ruhigstellen, die das Atmen erleichtert.

P342+P311 Bei Symptomen der Atemwege: GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.

4.3 Nebenwirkungen

Keine Nebenwirkungen bekannt. Individuelle Reaktionen/Allergien gegen Bestandteile der Legierung oder elektrochemisch bedingte Missempfindungen sind in seltenen Einzelfällen möglich. In diesem Fall das Produkt nicht verwenden.

4.4 Wechselwirkungen

Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

4.5 Vorsichtshinweise

Erkenntnisse zur Sicherheit und Wirksamkeit bei der Behandlung von Kindern und schwangeren bzw. stillenden Frauen liegen nicht vor. FINOLLOY kann die Auswertung von MRT-Untersuchungen stören.



Staubmaske tragen!

Metallstaub ist gesundheitsschädlich. Beim Abstrahlen und Ausarbeiten Absaugung und Atemschutzmaske Typ FFP3-EN149:2001 benutzen.

5. Anleitung

5.1 Vorbereitung

Lötflächen anschleifen.
Bei Reparaturlötungen Fehlstelle trichterförmig erweitern.

Lötblock aus Lötmetallmasse (z.B. FINOTHERM) herstellen und im Vorwärmeofen vortrocknen.

Wenn kein Lötblock erforderlich ist, sollte das Objekt in einem Löthalter eingespannt werden.

5.2 Löten

Beim Löten im Lötblock den zuzulötenden Spalt ca. 0,2 mm bis max. 0,5 mm breit halten. Die Lötstellen müssen so freiliegen, dass sie von allen Seiten gut mit der Flamme zu erreichen sind.

Flussmittel auf die Lötstelle auftragen, ein entsprechendes Stück FINOLLOY CoCr Lot abbrechen und mit Flussmittel überziehen.

Dann das Lot auflegen und Lötstelle mit kreisender Flamme erhitzen.

Das Lot kann auch angepunktet werden.

Vor dem Löten mit Flussmittel überziehen.

Sobald das Lötobjekt rot glüht, Flamme punktförmig auf das Lot richten, bis es die Lötstelle ausfüllt.

Der Umriss des Lötstückes ist noch sichtbar.

6. Lagerung

P402 An einem trockenen Ort aufbewahren.

7. Physikalische Daten

Arbeitstemperatur: 1180°C; Schmelzintervall 1125 - 1195 °C.

7.1 Zusammensetzung in %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Weitere Elemente < 1%: C.

Frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei.

8. Lieferformen

FINOLLOY CoCr Lot
Stangen 4,5 g 42009
Probepackung 1 g 42009P

9. Zubehör

FINO DEOXYD Flussmittel 80 g 42060

10. Gewährleistung

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und stellen lediglich Richtwerte dar. Es obliegt der Sachkenntnis des Anwenders, die von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke zu prüfen. Unsere Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor. Selbstverständlich gewährleisten wir die einwandfreie Qualität unserer Produkte.

11. Entsorgung


P501 Entsorgung des Inhalts/des Behälters gemäß den örtlichen/regionalen/nationalen/ internationalen Vorschriften.

11.1 EAK-Abfallschlüssel Produkt
170407 BAU- UND ABRUCHABFÄLLE (EINSCHLIESSLICH AUSHUB VON VERUNREINIGTEN STANDORTEN); Metalle (einschließlich Legierungen); gemischte Metalle.

12. Symbolerläuterung

12.1 Herstellung


 Artikelnummer


 Chargencode

 Haltbarkeit


 Unsteril


 Einheit in der Verpackung


 Hersteller


 Herstelldatum

12.2 Anwendung


 Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen


 Anwendung nur durch Fachpersonal!


 Nicht wiederverwenden


 Biologische Risiken


12.3 Lagerung


 Temperaturbegrenzung

 Von Sonnenlicht fernhalten

 Vor Nässe schützen

 Bei beschädigter Verpackung nicht verwenden

 oben - aufrecht lagern


 Vorsicht zerbrechlich

12.2 Anwendung

 Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen

 Anwendung nur durch Fachpersonal!

 Nicht wiederverwenden

 Biologische Risiken

12.3 Lagerung

 Temperaturbegrenzung

 Von Sonnenlicht fernhalten


 Vor Nässe schützen


 Bei beschädigter Verpackung nicht verwenden


 oben - aufrecht lagern


 Vorsicht zerbrechlich

12.2 Anwendung


 Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen


 Anwendung nur durch Fachpersonal!


 Nicht wiederverwenden


 Biologische Risiken


12.3 Lagerung


 Temperaturbegrenzung

 Von Sonnenlicht fernhalten


 Vor Nässe schützen


 Bei beschädigter Verpackung nicht verwenden


 oben - aufrecht lagern


 Vorsicht zerbrechlich

12.2 Anwendung


 Vor Gebrauch sorgfältig lesen
Aufbewahren zum Nachschlagen


 Anwendung nur durch Fachpersonal!


 Nicht wiederverwenden


 Biologische Risiken


12.3 Lagerung


 Temperaturbegrenzung

 Von Sonnenlicht fernhalten

 Vor Nässe schützen

 Bei beschädigter Verpackung nicht verwenden

 oben - aufrecht lagern

 Vorsicht zerbrechlich

REF 42009/42009P

CE 0483 ISO 9333

ENG Instructions for use



Please read carefully before use
Keep for referral purposes

1. Intended purpose

CoCr - solder for soldering dental restorations.

2. Indication

For soldering cobalt chrome partial denture alloys. Specifically adapted to the requirements of the FINOLLOY partial denture alloy.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Not for ceramic veneering.

2.1 Contraindication

Do not use if incompatibilities or allergies to constituents of the alloy have been confirmed.

3. Fields of application

Only for processing in the dental laboratory according to the intended use.

4. Safety precautions




Danger

H317 May cause an allergic skin reaction.

H334 May cause allergy or asthma symptoms or breathing difficulties if inhaled.

H413 May cause long lasting harmful effects to aquatic life.

 Date of manufacture

12.2 Application



Please read carefully before use
Keep for referral purposes

Rx only

Only to be used by qualified personnel!



Do not reuse



Biohazard

12.3 Storage



Temperature limit



Keep away from direct sunlight



Protect against moisture



Do not use damaged packaging



top - store upright



Caution fragile

4.1 Prevention

P273 Avoid release to the environment.

P285 In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.

P363 Wash contaminated clothing before reuse.

4.2 Response

P302+P352 IF ON SKIN: Wash with plenty of water.

P304+P341 IF INHALED: If breathing is difficult, remove victim to fresh air and keep at rest in a position comfortable for breathing.

P342+P311 If experiencing respiratory symptoms: Call a POISON CENTER or doctor/physician.

4.3 Side effects

No side effects known. Individual or allergic reactions to constituents of the alloy or electrochemically-induced discomfort are possible in rare cases. In this case, do not use the product.

4.4 Interactions

In case of occlusal or interproximal contact of different alloys electro-chemically related irritations may be possible in rare individual cases.

4.5 Precautions

There is no information available on the safety or efficacy for treatment of children and pregnant or nursing women. FINOLLOY may cause interference with the evaluation of MRI examinations.



Wear dust mask!

Metal dust is a health hazard. For blasting and processing use extraction and dust mask type FFP3-EN149:2001.

5. Processing instructions

5.1 Preparation

Grind areas for soldering.

For soldering repairs, widen the defective area in the shape of a funnel.

Create a solder block from solder investment material (e.g. FINOTHERM) and pre-dry in the pre-heating furnace.

If a solder block is not required, the object should be clamped in a solder holder.

5.2 Soldering

When soldering in the solder block, keep the gap to be soldered approx. 0.2 mm to max. 0.5 mm wide. The soldering points must be exposed so that they are easy to access with the flame from all sides.

Apply a fluxing agent to the solder joint, break off an appropriate piece of FINOLLOY CoCr Solder and coat with flux.

Then apply the solder and heat the solder joint with a circling flame.

The solder can also be tack welded.

Coat with fluxing agent before soldering.

As soon as the object to be soldered glows red, point the flame at the solder until it fills the solder joint.

The outline of the piece to be soldered is still visible.

6. Storage

P402 Store in a dry place.

7. Physical data

Processing temperature: 1180 °C; Melting interval: 1125 - 1195 °C.

7.1 Composition in %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Additional elements < 1%: C.

Free from nickel, cadmium, beryllium and lead.

8. Delivery forms

FINOLLOY CoCr solder sticks	4,5 g	42009
Trial pack	1 g	42009P

9. Accessories

FINO DEOXYD flux	80 g	42060
------------------	------	-------

10. Guarantee

Our technical recommendations of application are based on our own experiences and tests and should only be regarded as guidelines. It rests with the skills and experience of the user to verify that the products supplied by us are suitable for the intended procedures. Our products are undergoing a continuous further development. We reserve the right of changes in construction and composition. It is understood that we guarantee the impeccable quality of our products.

11. Disposal

P501 Dispose of contents/container in accordance with local/regional/national/ international regulations.

11.1 EWC waste code product
170407 CONSTRUCTION AND DEMOLITION WASTES (INCLUDING EXCAVATED SOIL FROM CONTAMINATED SITES); metals (including their alloys); mixed metals.

12. Symbols explanation

12.1 Manufacturing



Item numbers



Lot code



Shelf life



non-sterile




Unit in the packaging



Manufacturer

REF 42009/42009P

 0483 ISO 9333

FRA Mode d'emploi


À lire attentivement avant toute utilisation
À conserver comme référence

1. Destination

CoCr - Lot pour le soudage de restaurations dentaires.

2. Indication

Pour le soudage des alliages cobalt-chrome coulés sur modèle. Spécialement adapté aux exigences de l'alliage pour coulée sur modèle FINOLLOY.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Ne convient pas au revêtement céramique.

2.1 Contre-indications

Ne pas utiliser en cas d'intolérances ou d'allergies connues aux composants de l'alliage.

3. Domaine d'utilisation

Uniquement destiné à une mise en œuvre conforme au sein d'un laboratoire dentaire.

4. Mises en garde


Danger

H317 Peut provoquer une allergie cutanée.

H334 Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation.

H413 Peut être nocif à long terme pour les organismes aquatiques.

4.1 Prévention

P273 Éviter le rejet dans l'environnement.

P285 Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.

P363 Laver les vêtements contaminés avant réutilisation.

4.2 Réaction

P302+P352 EN CAS DE CONTACT AVEC LA PEAU : laver abondamment à l'eau.

P304+P341 EN CAS D'INHALATION : s'il y a difficulté à respirer, transporter la victime à l'extérieur et la maintenir au repos dans une position où elle peut confortablement respirer.

P342+P311 En cas de symptômes respiratoires : appeler un CENTRE ANTIPOISON ou un médecin.

4.3 Effets secondaires

Aucun effet secondaire connu. Des réactions individuelles/allergies aux composants de l'alliage ou une dysesthésie d'origine électrochimique sont possibles dans de rares cas. Ne pas utiliser le produit dans ce cas.

4.4 Interactions

En cas de contact occlusal ou proximal de différents alliages, une dysesthésie d'origine électrochimique est possible dans de rares cas.

4.5 Mises en garde

Aucune donnée n'existe quant à l'innocuité et à l'efficacité lors du traitement d'enfants et de femmes enceintes ou allaitantes. FINOLLOY est susceptible de perturber l'analyse dans le cadre d'examen par IRM.



Portez un masque anti-poussière!

Les poussières métalliques sont nocives. Pour le sablage et la finition, prévoir une aspiration et porter un masque de protection respiratoire de type FFP3-EN149:2001.

5. Mise en œuvre
5.1 Préparation

Poncer les surfaces à souder.

Pour les soudures de réparation, élargir les imperfections en forme de cône.

Réaliser un bloc de soudage avec le revêtement pour soudure (exemple : FINOTHERM) et préserver dans le four de préchauffage.

Si aucun bloc de soudage n'est requis, utiliser un support de soudage pour maintenir l'objet.

5.2 Brasage

Lors du soudage dans le bloc de soudage, maintenir une ouverture d'environ 0,2 mm à max. 0,5 mm pour la fente à souder. Les points de soudage doivent être dégagés et accessibles de tous les côtés avec la flamme.

Appliquer le flux sur le point de soudage, casser un morceau correspondant de FINOLLOY CoCr et le recouvrir de flux.

Poser ensuite l'alliage et chauffer le point de soudage en réalisant des mouvements circulaires avec la flamme.

Une soudure par point de l'alliage est également possible.

Recouvrir avant le soudage avec du flux.

Dès que l'alliage devient rouge, orienter la flamme ponctuelle sur l'alliage jusqu'à combler le point de soudage.

La zone de cassure de l'alliage est encore visible.

6. Stockage

P402 Stocker dans un endroit sec.

7. Données techniques

Température de manipulation: 1180 °C; Intervalle de fusion: 1125 - 1195 °C.

7.1 Composition en % :

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Autres éléments < 1%: C.

Sans nickel, ni cadmium, ni béryllium, ni plomb.

8. Conditionnement

FINOLLOY soudure CoCr
baguettes de soudure 4,5 g 42009
Paquet-essai 1 g 42009P

9. Accessoires

Flux FINO DEOXYD 80 g 42060

10. Prestation de garantie


Nos recommandations d'application technique reposent sur nos propres expériences et nos essais, elles sont uniquement à titre indicatif. Il incombe à l'utilisateur compétent d'examiner les produits que nous livrons en vue de leur aptitude aux procédés et buts poursuivis. Nos produits sont continuellement perfectionnés. C'est pourquoi nous nous réservons le droit d'en modifier la construction et la composition. Nous vous garantissons, naturellement, la qualité irréprochable de nos produits.

11. Élimination

P501 Éliminer le contenu / récipient conformément la réglementation locale / régionale / nationale / internationale.


11.1 Code des déchets (EWC) produit
170407 DÉCHETS DE CONSTRUCTION ET DE DÉMOLITION (Y COMPRIS DÉBLAIS PROVENANT DE SITES CONTAMINÉS); métaux (y compris leurs alliages); métaux en mélange.

12. Explication des symboles
12.1 Fabrication

 Numéros d'articles

 Numéro de lot

 Durée de conservation


 non stérile


 Unité dans le paquet


 Producteur

 Date de fabrication

12.2 Utilisation


 À lire attentivement avant toute utilisation
À conserver comme référence


 Utilisation réservée au personnel spécialisé

 Ne pas réutiliser


 Risques biologiques


12.3 Stockage

 Limite de température

 Tenir éloigné de la lumière du soleil


 Protéger de l'humidité

 N'utilisez pas d'emballages endommagés

 haut - stocker debout

 Prudemment fragiles

REF 42009/42009P

 0483 ISO 9333

SPA Modo de empleo

 Leer detenidamente antes del uso
 Guardar para consultas posteriores

1. Finalidad prevista

Varillas de soldadura de de CoCr para restauraciones dentales.

2. Indicación

Para soldaduras de aleaciones para esqueléticos dentales de cobalto y cromo. Adaptada especialmente a los requisitos de la aleación para esqueléticos dentales FINOLLOY.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

No apta para el revestimiento cerámico.

2.1 Contraindicación

No usar en caso de intolerancia demostrada o alergia a los componentes de la aleación.

3. Ámbito de aplicación

Procesamiento únicamente conforme al uso previsto en el laboratorio odontológico.

4. Indicaciones sobre los peligros


Peligro

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H334 Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación.

H413 Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

4.1 Prevención

 P273 Evitar su liberación al medio ambiente.
 P285 En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria.
 P363 Lavar las prendas contaminadas antes de volver a usarlas.

4.2 Reacción

P302+P352 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con abundante agua.

P304+P341 EN CASO DE INHALACIÓN: Si respira con dificultad, transportar a la víctima al exterior y mantenerla en reposo en una posición confortable para respirar.

P342+P311 En caso de síntomas respiratorios: Llamar a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico.

4.3 Reacciones adversas

No se conoce ninguna reacción adversa. En casos aislados es posible que se produzcan reacciones individuales y alergia a los componentes de la aleación, o malestar por causas electroquímicas. En este caso no se debe usar el producto.

4.4 Interacciones

Si hay contacto oclusal o interproximal entre diferentes aleaciones se puede producir malestar por causas electroquímicas en casos aislados.

4.5 Advertencias

No se dispone de conocimientos sobre la seguridad ni la eficacia en el tratamiento de niños y de mujeres embarazadas o lactantes. FINOLLOY puede alterar la evaluación de las pruebas de IRM.



Usa una máscara antipolvo!

El polvo del metal es nocivo para la salud.

Utilizar aspiración y mascarilla de protección respiratoria tipo FFP3-EN149:2001 durante el chorreado y el repasado.

5. Instrucciones
5.1 Preparación

Lijar la superficie para la soldadura.

En el caso de las soldaduras para la reparación, ensanchar el defecto dándole forma de embudo. Elaborar el bloque de soldadura con el revestimiento de soldadura (p. ej. FINOTHERM) y hacer un presecado en el horno de precalentado.

Si no se necesita ningún bloque de soldadura, el objeto se debe sujetar en un soporte para soldar.

5.2 Soldadura

Durante la soldadura en el bloque de soldadura se debe mantener una anchura del hueco a cerrar de aprox. 0,2 mm a 0,5 mm como máx. Las zonas a soldar deben estar completamente expuestas para que la llama llegue sin problemas a todos los sitios.

Aplicar fundente en la zona a soldar, romper un trozo del tamaño adecuado de la soldadura de FINOLLOY CoCr y recubrirlo con fundente.

Poner después la soldadura y calentar el lugar a soldar con una llama haciendo círculos.

La soldadura también puede ser por puntos.

Antes de la soldadura recubrir con fundente.

Tan pronto como el objeto a soldar esté incandescente, orientar la llama con forma de punto a la soldadura hasta que rellene la zona a soldar.

El perfil de la pieza de soldadura todavía es visible.

6. Almacenamiento

P402 Almacenar en un lugar seco.

7. Datos físicos

Temperatura de trabajo: 1180 °C; Intervalo de fusión: 1125 - 1195 °C.

7.1 Composición en %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Más elementos < 1%: C.

Libre de níquel, cadmio, berilio y plomo.

8. Formas de suministro

 FINOLLOY soldadura de CrCo
 Barritas de soldadura 4,5 g 42009
 Paquete de prueba 1 g 42009P

9. Accesorios

Fundente FINO DEOXYD 80 g 42060

10. Garantía

Estos consejos de uso técnico se basan en nuestra larga experiencia y experimentos. Representan únicamente valores que sirven para orientar al usuario. El usuario, acorde con su conocimiento específico de la materia, debe comprobar si los productos que le hemos suministrado son apropiados para el procedimiento y los fines intencionados. Nuestros productos están sometidos a un proceso continuo de investigación y desarrollo, por lo cual nos reservamos el derecho de hacer cambios en su construcción. Por supuesto, garantizamos una impecable calidad de nuestros productos.


11. Eliminación


P501 Eliminar el contenido/el recipiente de acuerdo con las normas locales/regionales/nacionales/internacionales.

 11.1 N.º del código de residuo del producto
 170407 RESIDUOS DE LA CONSTRUCCIÓN Y DEMOLICIÓN (INCLUIDA LA TIERRA EXCAVADA DE ZONAS CONTAMINADAS); metales (incluidas sus aleaciones); metales mezclados.


12. Explicación de los símbolos
12.1 Producción
 Número del artículo

 Código de lote


 Tiempo de conservación

 no estéril


 La unidad en el paquete

 Productor


 Fecha de fabricación

12.2 Aplicación
 Leer detenidamente antes del uso
 Guardar para consultas posteriores

 ¡Uso permitido solo a profesionales!


 No reutilizar

 Riesgos biológicos

12.3 Almacenamiento
 Límite de temperatura

 Mantener lejos de la luz solar

 Proteger de la humedad

 No utilice un embalaje dañado

 arriba - tienda en posición vertical

 Cautelosamente frágil



Leggere attentamente prima dell'uso
 Da conservare per consultazione futura

1. Uso previsto

Bacchetta per saldatura in CoCr per restauri dentali.

2. Indicazione

Per saldature di leghe per scheletrati cromo-cobalto. Calibrato appositamente per i requisiti della lega per scheletrati FINOLLOY.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Non adatta per la ceramizzazione.

2.1 Controindicazioni

Non utilizzare in caso di comprovata intolleranza o allergia ai componenti della lega.

3. Destinazione d'uso

Da usare solo come da istruzioni nel laboratorio odontotecnico.

4. Indicazioni di pericolosità


Pericolo

H317 Può provocare una reazione allergica cutanea.

H334 Può provocare sintomi allergici o asmatici o difficoltà respiratorie se inalato.

H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

4.1 Prevenzione

P273 Non disperdere nell'ambiente.

P285 In caso di ventilazione insufficiente utilizzare un apparecchio respiratorio.

P363 Lavare gli indumenti contaminati prima di indossarli nuovamente.

4.2 Risposta

P302+P352 IN CASO DI CONTATTO CON LA PELLE: lavare abbondantemente con acqua.

P304+P341 IN CASO DI INALAZIONE: se la respirazione è difficile, trasportare l'infortunato all'aria aperta e mantenerlo a riposo in posizione che favorisca la respirazione.

P342+P311 In caso di sintomi respiratori: contattare un CENTRO ANTIVELENI o un medico.

4.3 Effetti collaterali

Non vi sono effetti collaterali noti. In casi sporadici possono manifestarsi reazioni individuali/allergie ai componenti della lega o reazioni di natura elettrochimica. In tal caso non utilizzare il prodotto.

4.4 Interazioni

Molto raramente in caso di contatto occlusale o prossimale tra leghe diverse si possono verificare reazioni di natura elettrochimica.

4.5 Precauzioni

Non sono disponibili dati sulla sicurezza e l'efficacia nel trattamento di bambini e donne in gravidanza o allattamento. FINOLLOY può interferire con la valutazione delle risonanze magnetiche tomografiche.



Indossa una maschera antipolvere!

La polvere metallica è nociva per la salute. Durante la sabbiatura e la rifinitura utilizzare l'aspirazione e apparecchi di protezione delle vie respiratorie tipo FFP3-EN149:2001.

5. Istruzioni
5.1 Preparazione

Carteggiare le superfici da saldare.

Per le saldature di riparazione allargare ad imbuto il punto difettoso.

Con il rivestimento per saldature (ad es. FI-NOTHERM) creare un blocco di saldatura e pressiccarlo nel forno di pre-riscaldamento.

Se il blocco di saldatura non è necessario, serrare l'oggetto in un supporto per saldatura.

5.2 Brasatura

In caso di saldatura in blocco, la fessura da saldare deve essere di circa 0,2 mm - 0,5 mm max. I punti da saldare devono essere liberi, così da poter essere raggiunti perfettamente da tutti i lati dalla fiamma.

Applicare il fondente sul punto di saldatura, spezzare un frammento di lega per saldatura FINOLLOY CoCr e ricoprirlo di fondente.

Appoggiare quindi il materiale d'apporto e riscaldare il punto di saldatura con fiamma circolare.

Il materiale d'apporto può anche essere saldato per punti.

Prima della saldatura ricoprire con fondente.

Non appena l'oggetto diventa incandescente, indirizzare la fiamma sul materiale d'apporto fino a quando riempie il punto da saldare.

Il contorno del frammento di materiale d'apporto è ancora visibile.

6. Conservazione

P402 Conservare in luogo asciutto.

7. Dati fisici

Temperatura di lavoro: 1180 °C; Intervallo di fusione: 1125 - 1195 °C.

7.1 Composizione in %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Altri elementi < 1%: C.

Esente da nichel, cadmio, berillio e piombo.

8. Forme di fornitura

FINOLLOY lega per saldatura CoCr
 Bacchette di saldatura 4,5 g 42009
 Conf. prova 1 g 42009P

9. Accessori

Fondente FINO DEOXYD 80 g 42060

10. Garanzia

I nostri consigli per l'utilizzo si basano sulle nostre esperienze e ricerche e hanno solamente valore indicativo. È responsabilità dell'utente verificare se i prodotti da noi forniti sono adatti alle tecniche e ai lavori previsti. I nostri prodotti sono soggetti a continui sviluppi. Possono quindi cambiare la costruzione o la composizione. Naturalmente possiamo sempre garantire la perfetta qualità dei nostri prodotti.

11. Smaltimento

P501 Smaltire il prodotto/recipiente in conformità con le norme locali/regionali/nazionali/ internazionali.


11.1 Codice rifiuti CER

170407 RIFIUTI DALLE ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESO IL TERRENO PRELEVATO DA SITI CONTAMINATI); metalli (incluse le loro leghe); metalli misti.


12. Spiegazione di simboli
12.1 Realizzazione


REF Articolo numero

LOT Cod. lotto

 Durata


 non sterile


 Unità nel pacchetto

 Produttore

 Data di fabbricazione

12.2 Applicazione

 Leggere attentamente prima dell'uso
 Da conservare per consultazione futura

 Solo per uso professionale!

 Non riutilizzare


 Rischi biologici

12.3 Conservazione

 Limite di temperatura

 Tenere lontano dalla luce solare


 Proteggere dall'umidità

 Non utilizzare imballaggi danneggiati

 top - stoccare in posizione verticale

 Cautamente fragile

REF 42009/42009P

 0483 ISO 9333

NLD Gebruiksaanwijzing

 Voor gebruik aandachtig lezen
 Bewaren om later nog eens na te slaan

1. Bestemming

CoCr - soldeersel voor het solderen van tandheelkundige restauraties.

2. Indicatie

Voor het solderen van kobalt-chroom-framelegeringen. Speciaal afgestemd op de eisen van de FINOLLOY framelegering.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Niet voor veneer afwerking met keramiek.

2.1 Contra-indicatie

Niet gebruiken bij aantoonbare intoleranties of allergieën tegen bestanddelen van de legering.

3. Toepassingen

Alleen voor verwerking volgens de voorschriften in het tandtechnisch laboratorium.

4. Gevareninstructies


Gevaar

H317 Kan een allergische huidreactie veroorzaken.

H334 Kan bij inademing allergie- of astmasymptomen of ademhalingsmoeilijkheden veroorzaken.

H413 Kan langdurige schadelijke gevolgen voor in het water levende organismen hebben.

4.1 Preventie

P273 Voorkom lozing in het milieu.

P285 Bij ontoereikende ventilatie een geschikte adembescherming dragen.

P363 Verontreinigde kleding wassen alvorens deze opnieuw te gebruiken.

4.2 Reactie

P302+P352 BIJ CONTACT MET DE HUID: met veel water wassen.

P304+P341 NA INADEMING: bij ademhalingsmoeilijkheden het slachtoffer in de frisse lucht brengen en laten rusten in een houding die het ademen vergemakkelijkt.

P342+P311 Bij ademhalings symptomen: een ANTIGIFCENTRUM of een arts raadplegen.

4.3 Bijwerkingen

Geen bijwerkingen bekend. Individuele reacties/allergieën tegen bestanddelen van de legering of elektrochemische paresthesieën zijn in uitzonderlijke gevallen mogelijk. Gebruik in dit geval het product niet.

4.4 Interacties

Bij occlusaal of approximaal contact van verschillende legeringen zijn in uitzonderlijke gevallen elektrochemische paresthesieën mogelijk.

4.5 Voorzorgsmaatregelen

Er is geen kennis beschikbaar met betrekking tot de veiligheid en effectiviteit bij de behandeling van kinderen en vrouwen die zwanger zijn of borstvoeding geven. FINOLLOY kan de evaluatie van MRI-onderzoek storen.



Draag een stofmasker!

Metaalstof brengt schade aan de gezondheid toe.

Gebruik bij het afstralen en afwerken afzuiging en een adembeschermingsmasker van het type FFP3-EN149:2001.

5. Instructie
5.1 Voorbereiding

Schuur de te solderen vlakken op.

Bij te solderen reparaties dient de defecte plek trechtervormig te worden vergroot.

Maak een soldeerblok van soldeerbedmassa (bijv. FINOTHERM) en droog het voor in de voorverwarmoven.

Als er geen soldeerblok noodzakelijk is, dient het object in een soldeerhouder te worden bevestigd.

5.2 Solderen

Houd bij het solderen in het soldeerblok de dicht te solderen spleet ca. 0,2 mm tot max. 0,5 mm breed. De te solderen plaatsen moeten zo vrij liggen dat ze van alle kanten goed te bereiken zijn met de vlam.

Breng vloeimiddel op de te solderen plaats aan, breek een passend stuk FINOLLOY CoCr soldeer af en doe er vloeimiddel overheen.

Leg er dan het soldeer op en verhit de te solderen plaats met draaiende vlam.

Het soldeer kan ook worden aangestipt.

Doe er voor het solderen vloeimiddel overheen.

Richt, zodra het te solderen object roodgloeiend is, de vlam puntvormig op het soldeer tot het de te solderen plaats opvult.

De omtrek van het te solderen object is nog zichtbaar.

6. Opslag

P402 Op een droge plaats bewaren.

7. Fysische gegevens

Werktemperatuur: 1180 °C; Meltinginterval: 1125 - 1195 °C.

7.1 Samenstelling in %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Verdere bestanddelen < 1%: C.

Vrij van nikkel, cadmium, beryllium en lood.

8. Verpakkingen

 FINOLLOY CoCr soldeer
 lasstaafjes 4,5 g 42009
 Proefpakket 1 g 42009P

9. Accessoires

FINO DEOXYD vloeimiddel 80 g 42060

10. Garantie

Onze toepassingstechnische aanbevelingen berusten op eigen ervaringen en onderzoek, en zijn slechts richtwaarden. De gebruiker dient op basis van eigen deskundigheid de door ons geleverde producten te testen op hun geschiktheid voor de beoogde procedures en doeleinden. Wij werken continu aan de verdere ontwikkeling van onze producten. Wij behouden ons derhalve het recht voor wijzigingen aan te brengen in de constructie en samenstelling van onze producten. Vanzelfsprekend garanderen wij de hoge kwaliteit van onze producten.


11. Afvalverwijdering

P501 Inhoud/verpakking afvoeren volgens de plaatselijke/regionale/nationale/internationale voorschriften.


11.1 Afvalcode product (Europese afvalcatalogus):

170407 BOUW- EN SLOOPAFVAL (INCLUSIEF AFGEGRAVEN GROND) VAN VERONTREINIGDE LOCATIES); metaal (inclusief legeringen); gemengde metalen.

12. Uitleg over de symbolen
12.1 Vervaardiging
 Artikelnummers


 Chargecode


 Houdbaarheid


 niet steriel

 Eenheid in het pakket

 Producent

 Datum van vervaardiging


12.2 Toepassing
 Voor gebruik aandachtig lezen
 Bewaren om later nog eens na te slaan

 Uitsluitend te gebruiken door gespecialiseerd personeel!


 Niet hergebruiken


 Biologische risico's

12.3 Opslag
 Temperatuurbegrenzing

 Uit de buurt van zonlicht houden


 Beschermen tegen vocht


 Gebruik geen beschadigde verpakking

 bovenzijde - rechtopstaand opslaan

 Behoedzaamzaam fragiele

REF 42009/42009P

 0483 ISO 9333

CES **Návod k použití**
 Před použitím pečlivě přečíst
 Uložit k vyhledávání informací

1. Účel použití

CoCr - pájka pro pájení dentálních restaurací.

2. Indikace

Pro pájení kobalt-chromových dentálních slitin. Speciálně přizpůsobená požadavku slitiny FINOLLOY na skelety.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Ne pro keramické fazety.

2.1 Kontraindikace

Nepoužívat při prokázaných nesnášenlivostech nebo alergiích vůči složkám slitiny.

3. Oblast použití

Pouze ke zpracování v dentální laboratoři k danému účelu.

4. Upozornění


Nebezpečí

H317 Může vyvolat alergickou kožní reakci.

H334 Při vdechování může vyvolat příznaky alergie nebo astmatu nebo dýchací potíže.

H413 Může vyvolat dlouhodobé škodlivé účinky pro vodní organismy.

4.1 Prevence

 P273 Zabraňte uvolnění do životního prostředí.
 P285 V případě nedostatečného větrání používejte vybavení pro ochranu dýchacích cest.
 P363 Kontaminovaný oděv před opětovným použitím vyperte.

4.2 Reakce

P302+P352 PŘI STYKU S KÚŽÍ: Omyjte velkým množstvím vody.

P304+P341 PŘI VDECHNUTÍ: Při obtížném dýchání přeneste postiženého na čerstvý vzduch a ponechte jej v klidu v poloze usnadňující dýchání.

P342+P311 Při dýchacích potížích: Volejte TOXIKOLOGICKÉ INFORMAČNÍ STŘEDISKO nebo lékaře.

4.3 Vedlejší účinky

Nejsou známy žádné vedlejší účinky. V ojedinělých případech jsou možné individuální reakce / alergie proti složkám slitiny nebo elektrochemicky podmíněné necitlivosti. V takovém případě produkt nepoužívejte.

4.4 Interakce

Při okluzálním a aproximálním kontaktu různých slitin jsou ve vzácných případech možné elektrochemicky podmíněné nepříjemné pocity.

4.5 Upozornění

Nejsou k dispozici poznatky k bezpečnosti a účinnosti při ošetřování dětí a těhotných popř. kojících žen. FINOLLOY může rušit vyhodnocení MRT vyšetření.



Používejte prachovou masku!

Kovový prach je zdraví škodlivý. Při pískování a opracování používat ochrannou dýchací masku typu FFP3-EN149:2001.

5. Návod
5.1 Příprava

Pájené plochy sbruste.

Při opravném pájení vadné místo trychtýřovitě rozšiřte.

Vytvořte z pájecí zatmelovací hmoty (např. FINOTHERM) pájecí blok a ten předsušte v předehřívací peci.

Pokud není zapotřebí pájecí blok, měli byste objekt upnout do držáku pro pájení.

5.2 Pájení

Při pájení v pájecím bloku zachovejte šířku pájené mezery cca 0,2 mm až max. 0,5 mm. Pájená místa musí být odkryta tak, aby byla ze všech stran plamenem dobře přístupná.

Naneste na pájené místo tavidlo, odlomte příslušný kousek pájky FINOLLOY CoCr a pokryjte tavidlem.

Poté přiložte pájku a pájené místo zahřejte kruhovým plamenem.

Pájku lze i nabodovat.

Před pájením překryjte tavidlem.

Jakmile je pájený objekt rozžhaven dočervena, zaměřte plamen bodově na pájku, dokud nevyplní pájené místo.

Obrys pájecího kusu je ještě vidět.

6. Uskladnění

P402 Skladujte na suchém místě.

7. Fyzikální údaje

Pracovní teplota: 1180 °C; Teplota tavení: 1125 - 1195 °C.

7.1 Složení v %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Ostatní součásti < 1%: C.

Bez obsahu niklu, kadmia, beryllia a olova.

8. Forma dodání

FINOLLOY CoCr pájka		
pájka v tyčinkách	4,5 g	42009
zkušební balení	1 g	42009P

9. Příslušenství

FINO DEOXYD tavidlo	80 g	42060
---------------------	------	-------

10. Záruka


Naše doporučení ke zpracování spočívají na našich vlastních zkušenostech a slouží pouze k orientaci. Uživatel musí sám na základě svých odborných znalostí prověřit způsob použití. Naše výrobky podléhají kontinuálnímu vývoji. Vyhrazujeme si proto změny v konstrukci a složení. Samozřejmě garantujeme výbornou kvalitu našich produktů.

11. Likvidace

P501 Obsah/obal odstraňte v souladu s místními/regionálními/národními/mezinárodními předpisy.

11.1 EAK-klíčové číslo pro třídění odpadu produktu


170407 STAVEBNÍ A DEMOLIČNÍ ODPADY (VČETNĚ VYTĚŽENÉ ZEMINY Z KONTAMINOVANÝCH MÍST); kovy (včetně jejich slitin); směsné kovy.

12. Vysvětlení symbolů
12.1 Zhotovení
 Číslo položek

 Kód šarže


 Trvanlivost


 nesterilní

 Objem balení

 Výrobce

 Datum výroby


12.2 Použití
 Před použitím pečlivě přečíst
 Uložit k vyhledávání informací

 Použití pouze odborným personálem!

 Opakovaně nepoužívat

 Biologická rizika

12.3 Uskladnění
 Teplotní omezení

 Chránit před slunečním zářením

 Chránit před vlhkem

 Nepoužívejte poškozené obaly

 Skladovat ve vzpřímené poloze

 Opatrnost křehká



Läs noggrant före användning!
Spara för framtida referens!

1. Avsedd användning

CoCr - för lödning av dentala tandersättningar.

2. Indikation

För lödningar av kobolt-krommodellgjutlegeringar. Särskilt anpassad till de speciella kraven för FINOLLOY gjutlegering.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Inte avsedd för keramuppläggning.

2.1 Kontraindikation

Får inte användas vid påvisad överkänslighet eller allergi mot innehållsämnen i legeringen.

3. Användningsområden

Enbart för avsedd användning på dentallabb.

4. Farioinformation


Fara

H317 Kan orsaka allergisk hudreaktion.

H334 Kan orsaka allergi- eller astmasymtom eller andningssvårigheter vid inandning.

H413 Kan ge skadliga långtidseffekter på vattenlevande organismer.

4.1 Prevention

P273 Undvik utsläpp till miljön.

P285 Använd andningsskydd vid otillräcklig ventilation.

P363 Nedstänkta kläder ska tvättas innan de används igen.

4.2 Reaktion

P302+P352 VID HUDKONTAKT: Tvätta med mycket vatten.

P304+P341 VID INANDNING: Vid andningsbesvär, flytta personen till frisk luft och se till att han eller hon vilar i en ställning som underlättar andningen.

P342+P311 Vid besvär i luftvägarna: Kontakta GIFTINFORMATIONSCENTRAL eller läkare.

4.3 Biverkningar

Inga biverkningar är kända. Individuella reaktioner/allergier mot innehållsämnen i legeringen, eller elektrokemiskt betingade irritationer kan i sällsynta, enstaka fall vara möjliga. I detta fall får produkten inte användas.

4.4 Interaktioner

Vid ocklusal eller approximal kontakt mellan olika legeringar kan elektrokemiskt betingade irritationer i sällsynta, enstaka fall vara möjliga.

4.5 Försiktighetsåtgärder

Det föreligger inga uppgifter avseende säkerhet och effekter vid behandling av barn och gravida resp. ammande kvinnor. FINOLLOY kan störa utvärderingen av MRT-undersökningar.



Använd en dammske!

Metaldamm är hälsofarligt. Vid blästring och bearbetning ska utsug och andningsskydd klass FFP3-EN149:2001 användas.

5. Instruktion
5.1 Förberedelse

Slipa lödningsytor.

Vid reparationslödningar ska defekter utökas i trattform.

Tillverka lödblock av lödlinbäddningsmassa (till exempel FINOTHERM) och förtorka i förvärmningsugnen.

Om inget lödblock krävs ska objektet spännas fast i en lödhållare.

5.2 Lödning

Vid lödning i ett lödblock ska den spalt som ska lödas vara mellan cirka 0,2 mm och max. 0,5 mm bred. Lödställena måste vara friliggande så att de nås ordentligt med flammen från alla sidor.

Applicera flussmedel på lödstället, bryt av ett motsvarande stycke av FINOLLOY CoCr -lod och täck med flussmedel.

Lägg på lodet och hetta upp lödstället med en cirkulerande flamma.

Lodet kan även punktsvetsas.

Täck med flussmedel före lödningen.

Så snart lödobjektet glöder rött, rikta flammen punktformigt mot lodet, tills det fyller ut lödstället.

Lodets kontur är fortfarande synlig.

6. Förvaring

P402 Förvaras torrt.

7. Fysikaliska data

Arbetstemperatur: 1180 °C; Smältintervall: 1125 - 1195 °C.

7.1 Sammansättning i %:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Ytterligare ingredienser < 1%: C.

Fri från nickel, kadmium, beryllium och bly.

8. Leveransformer

FINOLLOY CoCr - lod
lod-stavar 4,5 g 42009
Provförpackning 1 g 42009P

9. Tillbehör

FINO DEOXYD flussmedel 80 g 42060

10. Garanti

Våra användningstekniska rekommendationer baseras på våra egna erfarenheter och försök, och ger endast riktvärden. Det åligger användaren att ha den sakkunskap som krävs för att använda våra produkter på rätt sätt och med det avskilda syftet. Våra produkter är under ständig utveckling. Vi förbehåller oss därför rätten att göra ändringar i konstruktion och sammansättning. Naturligtvis garanterar vi en felfri kvalitet på våra produkter.

11. Kassering

P501 Innehållet/behållaren lämnas enligt lokala/regionala/nationella/internationella föreskrifter.

11.1 Avfall från produkten är klassificerat med EWC-kod

170407 BYGG- OCH RIVNINGSAVFALL (ÄVEN UPPGRÄVDA MASSOR FRÅN FÖRORENADE OMRÅDEN); metaller (även legeringar av dessa); blandade metaller.


12. Förklaring av symboler
12.1 Tillverkning

 Artikelnummern

 Partikod


 Hållbarhet


 steril

 Enhet i förpackningen

 Tillverkare

Tillverkningsdatum
12.2 Användning


 Läs noggrant före användning!
Spara för framtida referens!


 Får enbart användas av fackpersonal!

 Får ej återanvändas

 Biologiska risker


12.3 Förvaring

 Temperaturgränser

 Skydda mot solinstrålning

 Skyddas mot väta

 Använd inte skadad förpackning

 ovanför - förvara upprätt

 Försiktighet bräcklig



Przed użyciem dokładnie przeczytać.
Zachować instrukcję, by móc później do niej zajrzeć.

1. Określenie przeznaczenia

CoCr - Lutowie do lutowania uzupełnień protetycznych.

2. Wskazanie do stosowania

Do lutowania stopów kobaltowo-chromowych na protezy szkieletowe. Specjalnie dostosowany do wymagań stopu na protezy szkieletowe FINOLLOY.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Nie nadaje się do licowania ceramicznego.

2.1 Przeciwwskazanie

Nie stosować w przypadku stwierdzonego braku tolerancji lub alergii na składniki stopu.

3. Zakres stosowania

Tylko do obróbki zgodnej z przeznaczeniem w laboratorium dentystycznym.

4. Wskazówki dotyczące zagrożeń


Niebezpieczeństwo

H317 Może powodować reakcję alergiczną skóry.

H334 Może powodować objawy alergii lub astmy lub trudności w oddychaniu w następstwie wdychania.

H413 Może powodować długotrwale szkodliwe skutki dla organizmów wodnych.

4.1 Prewencja

P273 Unikać uwolnienia do środowiska.

P285 W przypadku niedostatecznej wentylacji stosować indywidualne środki ochrony dróg oddechowych.

P363 Wyprać zanieczyszczoną odzież przed ponownym użyciem.

4.2 Reakcja

P302+P352 W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ: Umyć dużą ilością wody.

P304+P341 W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO DRÓG ODDECHOWYCH: W przypadku trudności z oddychaniem, wyprowadzić lub wynieść poszkodowanego na świeże powietrze i zapewnić warunki do odpoczynku w pozycji umożliwiającej swobodne oddychanie.

P342+P311 W przypadku wystąpienia objawów ze strony układu oddechowego: Skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ lub z lekarzem.

4.3 Skutki uboczne

Brak znanych działań niepożądanych. W rzadkich pojedynczych przypadkach możliwe są indywidualne reakcje/alergie na składniki stopu lub elektrochemicznie wywołany dyskomfort. W takim przypadku nie należy używać produktu.

4.4 Oddziaływanie wzajemne

W rzadkich pojedynczych przypadkach przy kontakcie okluzyjnym lub apoksymalnym różnych stopów możliwe jest wystąpienie złego samopoczucia uwarunkowanego elektrochemicznie.

4.5 Wskazówki związane z zachowaniem ostrożności

Nie ma potwierdzonych danych co do bezpieczeństwa i skuteczności leczenia dzieci oraz kobiet ciężarnych i karmiących. FINOLLOY może powodować zakłócenia podczas analiz tomografii komputerowych.



Użyj maski przeciwpyłowej!

Pył metalu jest szkodliwy dla zdrowia. Przy piaskowaniu i wyrabianiu należy używać wyciągu oraz maski typu FFP3-EN149:2001 chroniącej drogi oddechowe.

5. Instrukcja
5.1 Przygotowanie

Zeszlifować powierzchnie lutownicze.

W przypadku lutowania naprawczego poszerzyć ubytek w kształcie lejka.

Wykonać blok lutowniczy z masy osłaniającej do lutowania (np. FINOTHERM) i wysuszyć wstępnie w piecu do podgrzewania.

Jeśli nie jest wymagany blok lutowniczy, obiekt należy zamocować w uchwycie lutowniczym.

5.2 Lutowanie

Podczas lutowania w bloku lutowniczym należy zachować szerokość lutowanej szczeliny od ok. 0,2 mm do max. 0,5 mm. Miejsca lutowania muszą być odsłonięte w taki sposób, aby można je było łatwo osiągnąć płomieniem ze wszystkich stron.

Nanieść topnik na miejsce lutowania, odłamać odpowiedni kawałek -lutowie FINOLLOY CoCr i pokryć topnikiem.

Następnie nałożyć lutowie i ogrzać miejsce lutowania okrężnym płomieniem.

Lutowie może być też punktowane.

Przed lutowaniem pokryć topnikiem.

Gdy tylko obiekt lutowniczy rozżarzy się na czerwono, należy skierować płomień na lutowie, aż wypełni ono miejsce lutowania.

Zarys fragmentu lutowia jest nadal widoczny.

6. Przechowywanie

P402 Przechowywać w suchym miejscu.

7. Dane fizyczne

Temperatura pracy: 1180 °C; Przedział topienia: 1125 - 1195 °C.

7.1 Skład procentowy:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

Dalsze elementy < 1%: C.

Nie zawiera niklu, kadmu, beryli i ołowiu.

8. Formy dostawy

FINOLLOY lutowie CoCr
sztabki do lutowania stopów 4,5 g 42009
Opakowanie próbne 1 g 42009P

9. Akcesoria

Topnik FINO DEOXYD 80 g 42060

10. Gwarancja

Zalecenia odnośnie zastosowania opierają się na naszych własnych doświadczeniach i badaniach i stanowią wyłącznie wytyczne. Użytkownik zobowiązany jest sprawdzić dostarczone przez nas produkty pod kątem przewidzianej metody i zastosowania. Nasze produkty są stale udoskonalane, dlatego zastrzegamy sobie prawo do zmian w konstrukcji i składzie. Oczywiście gwarantujemy doskonałą jakość naszych produktów.


11. Utylizacja

P501 Zawartość/pojemnik usuwać zgodnie z przepisami miejscowymi/regionalnymi/narodowymi/międzynarodowymi.

11.1 Klucz produktowy według europejskiego katalogu odpadów EWC

170407 ODPADY Z BUDOWY I ROZBIÓRKI (WŁĄCZNIE Z WYDOBYTĄ ZIEMIĄ Z MIEJSC SKAŻONYCH); metale (włączając w to ich stopy); mieszaniny metali.

12. Objaśnienie symboli
12.1 Wykonywanie


 Numery rtykułu

 Kod serii

 Okres przydatności do użycia


 niesterylny


 Jednostka w opakowaniu


 Producent

 Data produkcji

12.2 Zastosowanie

 Przed użyciem dokładnie przeczytać.
Zachować instrukcję, by móc później do niej zajrzeć.


 Do zastosowania wyłącznie przez fachowy personel!

 Nie używać ponownie


 Zagrożenia biologiczne


12.3 Przechowywanie

 Ograniczenie temperatury

 Trzymać z dala od światła słonecznego

 Chronić przed wilgocią

 Nie należy używać uszkodzonych opakowań

 góra - przechowywać ustawione pionowo

 Ostrożny i delikatny

HUN Használati útmutató


Olvassa el figyelmesen a használat előtt
 Őrítse meg a későbbi megtekintéshez

1. Alkalmazási területek

CoCr - forrasztó fogászati restaurációk forrasztásához.

2. Javallat

Kobalt-króm modellöntvény-ötvözetek forrasztására. Kifejezetten megfelel a FINOLLOY modellöntvény-ötvözet követelményeinek.

- FINOLLOY H
- FINOLLOY XH

Kerámiaborításokhoz nem használható.

2.1 Ellenjavallat

Az ötvözet alkotórészeivel szembeni bizonyított intolerancia vagy allergia esetén nem használható.

3. Alkalmazási területek

Kizárólag fogtechnikai laboratóriumban történő rendeltetészerű alkalmazásra.

4. Veszélyútmutató


Veszély

H317 Allergiás bőrreakciót válthat ki.

H334 Belélegezve allergiás és asztmás tüneteket, és nehéz légzést okozhat.

H413 Hosszan tartó ártalmas hatást gyakorolhat a vízi élővilágra.

4.1 Megelőzés

P273 Kerülni kell az anyagnak a környezetbe való kijutását.

P285 Nem megfelelő szellőzés esetén légzésvédelem kötelező.

P363 A szennyezett ruhát újbóli használat előtt ki kell mosni.

4.2 Reakció

P302+P352 HA BŐRRE KERÜL: Lemosás bő vízzel.

P304+P341 BELÉLEGZÉS ESETÉN: Légzési nehézségek esetén az érintett személyt friss levegőre kell vinni és olyan nyugalmi teshelyzetbe kell helyezni, hogy könnyen tudjon lélegezni.

P342+P311 Légzési problémák esetén: forduljon TOXIKOLÓGIAI KÖZPONTHOZ vagy orvoshoz.

4.3 Mellékhatások

Mellékhatások nincsenek. Egyes ritka esetekben előfordulhatnak az ötvözet alkotórészeivel szembeni egyéni reakciók, illetve allergia, vagy elektrokémiai eredetű paraesthesia. Ebben az esetben ne használja a terméket.

4.4 Kölcsönhatások

Különböző ötvözetekkel való okkluzális vagy közeli kontaktus esetén egyes ritka esetekben előfordulhat elektrokémiai eredetű paraesthesia.

4.5 Övintézkedések

Nem állnak rendelkezésre a biztonságosságra és hatásosságra vonatkozó ismeretek gyermekek, valamint terhes, illetve szoptató nők kezelése esetén. A FINOLLOY zavarhatja az MRI vizsgálatok kiértékelését.



Viseljen pormaszkot!

A fémpor ártalmas az egészségre. Lefúvatásnál és kikészítésnél elszívást és Typ FFP3-EN149:2001 típusú arcmaszkot kell használni.

5. Használati utasítás
5.1 Előkészítés

Csiszolja le a forrasztási felületeket.

Javítási forrasztások esetén a hiányzó részt tölcészerűen szélesítse ki.

Készítsen forrasztótömböt forrasztó beagyazómasszából (pl. FINOTHERM), és végezze el az előszáraitást az előmelegítő kemencében.

Ha nincs szükség forrasztótömbre, a tárgyat egy forrasztótartóba kell rögzíteni.

5.2 Forrasztás

A forrasztótömbben történő forrasztás során a forrasztandó résnek kb. 0,2 mm-től max. 0,5 mm szélesnek kell lennie. A forrasztási pontokat úgy kell feltárni, hogy a láng számára minden oldalról jól hozzáférhető legyenek.

Vigyen fel folyósító anyagot a forrasztási pontra, törjön le egy megfelelő darab FINOLLOY CoCr forrasztó, és vonja be folyósító anyaggal.

Ezután helyezze rá a forrasztó, és a lánggal körözve melegítse fel a forrasztási pontot.

A forrasztó ki is lyukaztható.

A forrasztás előtt vonja be folyósító anyaggal.

Amikor a forrasztandó tárgy vörösen izzik, irányítsa a lángot pontoszerűen a forraszra, amíg ki nem tölti a forrasztási pontot.

A forrasztott darab körvonala továbbra is látható.

6. Tárolás

P402 Száraz helyen tárolandó.

7. Fizikai adatok

Munkahőmérséklet: 1180 °C; Olvadási tartomány: 1125 - 1195 °C.

7.1 Összetétel %-ban:

Co	Cr	Si	Mo	Fe	B
61,0	28,5	4,2	3,1	1,3	1,5

További összetevők < 1%: C.

Nikkel-, kadmium-, berillium és ólommentes.

8. Kiszerezések

FINOLLOY CoCr forrasztó		
forrasztópálcák	4,5 g	42009
Próbacsomag	1 g	42009P

9. Tartozékok

FINO DEOXYD folyósítószer	80 g	42060
---------------------------	------	-------

10. Szavatosság

A felhasználástechnikai ajánlásaink saját tapasztalatainkon, ill. kísérleteinken nyugszanak, és csupán útmutatóként szolgálnak. A felhasználó szaktudását kötelezi azonban termékeink rendelkezészerű alkalmazása, valamint ellenőrzése. Termékeinket folyamatosan továbbfejlesztjük. Éppen ezért fenntartjuk magunknak a műszaki, ill. szerkezeti változtatások jogát. Természetesen szavatoljuk termékeink kifogástalan minőségét.


11. Hulladékba helyezés


P501 A tartalom/edény elhelyezése hulladékként a helyi/területi/országos/nemzetközi előírásoknak megfelelően.


11.1 EWC hulladékkóddal ellátott termék 170407 ÉPÍTÉSI ÉS BONTÁSI HULLADÉK (BELEÉRTVE A SZENNYEZETT TERÜLETEKRŐL KITERMELT FÖLDET IS); fémek (beleértve azok ötvözeit is); kevert fémek.


12. A szimbólumok magyarázata
12.1 Előállításához

 Tételszámok


 Gyártási tétel kódja

 Minőségmegőrzés


 nem steril


 Egység a csomagolásban

 Gyártó

 A gyártás dátuma

12.2 Alkalmazás

 Olvassa el figyelmesen a használat előtt
 Őrítse meg a későbbi megtekintéshez

 Kizárólag szakszemélyzet általi használatra!


 Tilos újrafelhasználni

 Biológiai kockázatok

12.3 Tárolás


 Hőmérsékletkorlátozás

 Napfénytől védve tartandó

 Nedvességtől óvandó

 Ne használjon sérült csomagolást

 fent - Álló helyzetben tárolandó

 Óvatosság törékeny