

Combilium BSM 3, 4, 5



**Cobalt-Chrom-Molybdän-Modellguss-Legierung
(nickel- und berylliumfrei nach EN ISO 22674)**

NUR FÜR DEN DENTALEN GEBRAUCH DURCH FACHPERSONAL



Feguramed GmbH
Jahnstr. 2, 74722 Buchen (Odenw.)
Germany
Tel. +49 (0)6281/5227-0 FAX -15
www.feguramed.com

CE 0482

MADE IN GERMANY

Gebrauchsinformation

1. Indikation

Combilium BSM 3, 4, 5 sind Cobalt-Chrom-Molybdän-Modellguss-Legierungen (nickel- und berylliumfrei nach EN ISO 22674) mit ausgezeichneter Biokompatibilität und Mundbeständigkeit. Aufgrund der idealen Werte für Elastizitätsmodul und Dehngrenze entstehen durch Kaudruckbelastung an der Basis und bei den Klammern keine bleibenden Vorformungen. Die hervorragende Bruchdehnung gewährleistet eine gute Aktivierung der Klammern. Der reduzierte Kohlenstoffgehalt von **Combilium BSM 4 und 5** ist ideal zum Lasern mit **Combibond® Laserschweißdrähten**.

2. Technische Daten

BSM 3	Co ~63	Mo ~5	Cr ~30	C ~0,5	Mn, Si, Fe <2
BSM 4	Co ~64	Mo ~6	Cr ~29	C ~0,25	Mn, Si, Fe <2
BSM 5	Co ~64	Mo ~5	Cr ~28,5	C ~0,35	Mn, Si, Fe <2

	BSM 3	BSM 4	BSM 5
EN ISO 22674	Typ 5	Typ 5	Typ 5
RP 0,2 [N/mm ²]*	600	550	600
Zugfestigkeit [N/mm ²]*	>830	>750	880
Dehnung [A5 %]*	>5	>7	6,3
Vickers-Härte HV 10	>350	>300	350
E-Modul [kN/mm ²]*	230	230	215
Dichte [g/cm ³]	8,3	8,4	8,2
Schmelzintervall [°C]	1210-1380	1210-1380	1320-1350
WAK (20-600 °C) [µ/K]	15	16	15
Lieferform	Zylinder	Zylinder	Zylinder

3. Sicherheitshinweis



Einatmen von Metallstaub und -dampf ist gesundheitsschädlich. Legierungen deshalb nur an Arbeitsplätzen mit Absaugung und mit Atemschutzmaske Typ FFP3-EN149 verarbeiten!

4. Modellation / Gusskanäle

Modellation: Die Modellation der Modellgussprothese erfolgt gemäß den üblichen Regeln zur Konstruktion von Zahnersatz. Zum Kleben von vorgefertigten Flexetten empfehlen wir unsere Dentalkleber Bio-Präp flüssig (REF 2135) und Bio-Präp Spray (REF 2130).


Gusskanäle: Es wird empfohlen immer an den dicksten Stellen die Gußkanäle anzubringen, dünnere oder für die Schmelze schwer zugängliche Bereiche kann man zusätzlich mit einem Gußkanal (Ø 3 mm) versorgen. Der Verlauf der Gusskanäle wird so gestaltet, dass Richtungsänderungen in weiten Bögen ausgeführt und von dorsal an die Basis angebracht sind.

5. Einbetten / Vorwärmen

Wir empfehlen zum Einbetten unsere phosphatgebundenen, graphitfreien Einbettmassen C 130 MO (REF 2102), MO SPEED 20 (REF 2170) und FEGURAVEST® M (2202).

Das Vorwärmen und die Haltezeiten bei Zwischen- und der Endtemperaturen erfolgt entsprechend der Anleitungen. Die Endtemperatur liegt bei 850 – 900 °C.

Hinweis

 **Combilium BSM 3, 4, 5** ist nur zum einmaligen Gebrauch bestimmt! Mehrmaliges Aufschmelzen kann die Zusammensetzung, und damit auch die Materialeigenschaften, deutlich verändern.

6. Schmelzen / Gießen

Combilium BSM 3, 4, 5 kann mit folgenden Techniken geschmolzen werden:
Vakuum-Druckguss mit Induktionsheizung, Schleuderguss mit Induktionsheizung, Flammen-Schleuderguss

Wichtig: Für jede Legierung einen eigenen sauberen Schmelztiegel verwenden. Wir empfehlen Keramiktiegel verwenden

7. Gießzeitpunkt

Mit dem Gießen sollte direkt nach dem Aufschmelzen des letzten Metallzylinders begonnen werden, damit ein Überhitzen der Schmelze vermieden wird. Beim Schmelzen mit offener Flamme darf die Gushaut nicht beschädigt werden. Schmelzpulver wird nicht benötigt.

8. Ausbetten und Ausarbeiten

Für das Abstrahlen der Metallgerüste empfehlen wir die Verwendung von Alumix 250 µm (REF 7042) oder Alumix 120 µm (REF 7041).

Prothesen aus Combilium BSM 3, 4, 5 besitzen nach der Politur, z.B. mit Polierpaste Fegupol 8059 (REF 8059) eine helle und glänzende Oberfläche.


9. Laserschweißen

Generell ist das Laserschweißen von NE-Dentallegierungen dem Löten vorzuziehen.
Wir empfehlen unsere Combibond®-Laserschweißdrähte auf Cobalt-Chrom-Molybdän-Basis (Ø 0,35 mm, REF 4085 und Ø 0,50 mm, REF 4090).




10. Löten

Sollten Lötungen nicht zu vermeiden sein, empfehlen wir unser Spezialflussmittel Combiflux BrP (REF 4043) und das nickelhaltige Combibond® Lot 7 (Schmelztemperatur ca. 930 °C, REF 100029).

11. Kontraindikationen

 Bei erwiesener Überempfindlichkeit gegenüber einem der Bestandteile der Legierung sollte die Legierung nicht verwendet werden bzw. müssen die Arbeiten durch andere Werkstoffe ersetzt werden.
Bei approximalem oder antagonistischem Kontakt zu Zahnersatz aus unterschiedlichen Legierungen können elektrochemisch bedingte Missempfindungen durch galvanische Effekte auftreten. Auch in diesem Fall müssen die Arbeiten ersetzt werden.

Verkaufseinheit

 2191	BSM 3	1000 g
 2190	BSM 4	1000 g
 2192	BSM 5	1000 g

Gewährleistung

Aufgrund eines zertifizierten Qualitätsmanagementsystems garantiert Feguramed für die Produkte eine einwandfreie Qualität. Die Verarbeitungsempfehlungen beruhen auf Richtwerten, die in unserem Prüflabor ermittelt wurden. Diese Richtwerte können nur dann zugesichert werden, wenn genau nach den Verarbeitungsempfehlungen verfahren wird. Der Anwender selbst trägt die Verantwortung für die Verarbeitung der Produkte. Für mangelhafte Ergebnisse haftet Feguramed nicht, da Feguramed keinen Einfluss auf die Verarbeitung hat. Sollten trotzdem Schadensersatzansprüche auftreten, beziehen sich diese ausschließlich auf den Warenwert der Produkte.