

# I-MG FH

<b>CS</b> <div>INTERDENT s.r.o.</div> Foerstrova 12, Strašnice CZ-10000 Praha T: +420/274 783 114 F: +420/274 820 130 E:interdent@interdent.cz	<b>HR</b> <div>INTERDENT d.o.o</div> Vinogradski odvojak 2J HR-10431 Sveta Nedelja T: +385/1 3873 644 F: +385/1 38736 17 E: interdent@interdent.hr	<b>SR</b> <div>INTERDENT d.o.o.</div> Egipatska 22, lok 3 RS-11070 Novi Beograd T / F: +381/11 217 53 74 www.interdent-bg.com	<b>SK</b> <div>INTERDENT SK s.r.o.</div> Za dráhou 21 SK-902 01 Pezínok T: 0903 418 001 E: interdent@interdent.sk
--	--	--	--

<b>DE</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
<b>EN</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Date:</b> 8.1.2026
<b>FR</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Made in</b> Slovenia

<b>IT</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
<b>PL</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Date:</b> 8.1.2026
<b>PT</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Made in</b> Slovenia

<b>RU</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
<b>UK</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Date:</b> 8.1.2026
<b>US</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Made in</b> Slovenia

<b>HR</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
<b>SK</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Date:</b> 8.1.2026
<b>SR</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Made in</b> Slovenia

# I-MG FH

<b>SL</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
-----------	----------------	-------------------------

Navodila za uporabo

**Zilina na osnovi kobalta za ulite baze brez berilija, niklja, kadmija in svinca, tip 5.**

**I-MG FH** je biokompatibilna zilitina. Ima odlično korozijsko odpornost in visoko trdnost. **I-MG FH** se dobro polira in med drugim tudi lasersko vari. Ustreza standardu EN ISO 22674.

Sestava	m <span> </span> %	Lastnosti	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tip</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Gostota</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,0	<b>Temperatura solidus, liquidus</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Temperatura ulivanja</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Trdota po Vickersu</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Meja plastičnosti</b>	R <sub>0,2</sub> 608 MPa
		<b>Modul elastičnosti</b>	E ≈186 GPa
		<b>Natezna trdnost</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Raztezek po lomu</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indikacije:** Uporablja se za ogrodja v snemni protetiki, za nadomestke, pri katerih deli zahtevajo kombinacijo visoke togosti in obremenitve, npr. tanke snemne delne proteze, deli s tankimi prerezi, zaponke, etečmeni, gredi. **Kontraindikacije:** V primeru znane alergije na vsebino zlitine.

**Merila za izbor pacientov:** Popolnoma ali delno brezobzi pacienti.

**Predvideni uporabniki:** Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

**Navodila za delo**

**Modelacija:** Dolinski kanali morajo biti okrogli Ø 3,5–4 mm, izogibajte se pravim kotom in direktnim udarcem zlitine. **Vlaganje:** Primerna vložna masa za uporabo je fosfatna vložna masa za ulite baze REF 933- Modelcast ali REF 933S Modelcast S. Temperatura predgreja kivetve je 950–1000 °C in je odvisna od modelacije in konstrukcije dolinskih kanalov. Pri baznih ploščah je končna temperatura 1050 °C. Čas vzdrževanja končne temperature je 45–60 minut, odvisno od velikosti kivetve in števila kivetv v peči. Prosimo, da upoštevate navodila proizvajalca ulivalnika pri ulivanju. **Vlivanje:** Za **I-MG FH** uporabite nov keramični frezami, da preprečite kontaminacijo z drugimi zlitinami. Očistite lonček po vsaki uporabi. Če uporabljate indukcijsko grejte, začnite z ulivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri raztapljanju s plamenom zavrite z reduktivno zono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Ne pregrevajte zlitine. Po ohlajanju kivetve izluščite odlietek in ga obdelajte pri 2–4 barih tlaka z Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110–250 µm (Interalox). Pri tem pazite na zapone in retencijske elemente.

**Poliranje:** Odlietek obdelajte z brusnimi kamni ali karbidnimi frezami. Elektrolitsko polirajte z uporabo elektrolita (REF 490- Elektrolyt MG) v zobnem laboratoriju. Zapone in prilagajoče dele zaščitite pred poliranjem z lakom, ki preprečuje nekontrolirano odnašanje. Po obdelavi in pomejanju odlička ga polirajte s polirnimi gumicami, na koncu pa še z Univerzalno polimo pasto za zlitine Co-Cr-Mo REF 460 do visokega sijaja.

**Lotanje in varjenje:** Lotajte z lotom na osnovi kobalta (REF 495- Intersolder) in visokotemperaturnim fluksom (REF 496- Interflux). Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje zlitin. Treba je upoštevati zahteve standarda EN ISO 9333.

**Varnostna opozorila:** Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala so potrebni odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP2.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

**Stranski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

**Opomba:** O vsakem resnem zapletu, do katerega je prišlo v zvezi s pripomočkom, je treba obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

**Garancija:** Naša pisna, ustna in praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato lahko veljajajo kot referenčne vrednosti. Izdelek ves čas nadalje testiramo, zato so mogoče spremembe in dopolnitve.

<b>EN</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
<b>FR</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Date:</b> 8.1.2026
<b>IT</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Made in</b> Slovenia

Directions for use

**Cobalt-based dental casting alloy for partial dentures without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 5.** **I-MG FH** is a biocompatible alloy. It has outstanding resistance to corrosion and a high strength. **I-MG FH** can be polished and laser-welded. It meets the requirements of EN ISO 22674.

Composition	m <span> </span> %	Technical data	
<b>Co</b>	62,5	<b>Type</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Density</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,0	<b>Solidus, liquidus temperature</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Casting temperature</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Vickers hardness</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Yield stress</b>	R <sub>0,2</sub> 608 MPa
		<b>Modulus of elasticity</b>	E ≈186 GPa
		<b>Tensile strength</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Elongation after fracture</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indications:** Used for frames in removable prosthetic dentures, for appliances in which parts require the combination of high stiffness and stress resistance, e.g. thin removable partial dentures, parts with thin cross-sections, clasps, attachments, bars.

**Contraindications:** In case of known allergies to alloy content.

**Patient selection criteria:** Totally or partially edentulous patients.

**Intended users:** The product is intended to be used by professionals – dental technicians.

**Recommendations for use**

**Wax-up:** Sprues should have a round profile with Ø 3.5–4 mm, avoid rectangular placing of sprues and direct slap of alloy.

**Investing:** Use a phosphate-bonded partial-denture investment material REF 933- Modelcast or REF 933S Modelcast S. Preheating temperature of investment is 950–1000 °C and depends on the moulding and construction of sprues. The end temperature at total plates is 1050 °C. The holding time of the end temperature is 45–60 minutes, and depends on the size and the number of the casting flask. Please follow the recommendations for use of the casting machine manufacturer for casting.

**Casting:** For **I-MG FH**, use a new ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean the crucible after every use. When melting by induction heating, start casting as soon as the ingots have collapsed and the oxide net cracks. For melting by flame heat, rotate the reductive zone of the flame around ingots. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Do not overheat the alloy. After cooling down to ambient temperature, deflask the cast and sand blast it under 2–4 bar of pressure with Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110–250 µm (Interalox). Be careful with clasp sides and retention elements.

**Polishing:** For finishing, use ceramically bonded stones or carbide bur tools. Use a polishing liquid for electrolyte polishing (REF 490- Elektrolyt MG) in a dental laboratory. Clasps and fitting parts should be protected before polishing with a special varnish that prevents uncontrolled material removal. After treating with stones, milling tools and measuring the fit, the cast should be polished with a rubber polisher, and at the end with Universal polishing paste for Co-Cr-Mo alloys REF 460 to high gloss.

**Soldering and welding:** Soldering with a Co-based lot (REF 495- Intersolder) and a high-temperature flux (REF 496- Interflux). Laser welding with suitable base-metal welding wires. The requirements of EN ISO 9333 must be followed.

**Safety warnings:** Use a suction unit, wear goggles, googles and a protective mask with an FFP2 filter when processing the material to remove and protect yourself against dust.

**Reciprocal actions:** In case of occlusal or approximal contact of different alloys, electrochemical reactions may occur in very rare instances.

**Side effects:** Consider allergic hypersensitivities to the contents of the alloy.

**Notice:** Any serious incident that has occurred in relation to the device must be reported to the manufacturer and to the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

**Warranty:** Whether given verbally, in writing, or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials, and can only be considered as reference values. Our products are subject to further development. Therefore, alterations in the structure and composition are reserved.

<b>DE</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
<b>EN</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Date:</b> 8.1.2026
<b>FR</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Made in</b> Slovenia

Gebrauchsanweisung

**Dentalgusslegierung auf Kobaltbasis für Teilprothesen ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei, Typ 5.** **I-MG FH** ist eine Dentalgusslegierung mit hervorragender Korrosion Resistenz und hohen Festigkeitskennwerten. Es ist gut zu fräsen und zu polieren und besonders gut zum Laserschweissen geeignet. **I-MG FH** entspricht der Norm EN ISO 22674.

Zusammensetzung	m <span> </span> %	Technische Daten	
<b>Co</b>	62,5	<b>Typ</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Dichte</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,0	<b>Solidus - und Liquidustemperatur</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Gießtemperaturre</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Vickershärte</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Streckspannung</b>	R <sub>0,2</sub> 608 MPa
		<b>Elastizitätsmodul</b>	E ≈186 GPa
		<b>Zugfestigkeit</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Bruchdehnung</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indikationen:** Für Gerüste in herausnehmbarem Zahnersatz, für Apparaturen, bei denen Teile eine hohe Steifigkeit und eine hohe Belastbarkeit erfordern, z. B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Querschnitten, Klammern, Geschiebe, Stege.

**Gegenanzeigen:** Bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile.

**Patientenauswahlkriterien:** Völlig oder teilweise zahnllose Patienten.

**Vorgesehene Anwender:** Das Produkt ist für die Verwendung durch Fachleute – Zahntechniker – bestimmt.

**Verarbeitungsempfehlung**

**Anwachsen:** Die Gusskanäle mit Wachsdraht einer Stärke von Ø 3.5 - 4 mm immer an den massivsten Modellationsbereichen plazieren, z.B. am Übergang Sattel zur Basis. Vermeiden Sie ein starkes Abknicken der Gusskanäle und bringen Sie die Gusskanäle in Fließrichtung an.

**Einbetten:** Verwenden Sie phosphatgebundene Einbettmassen wie REF 933- Modelcast oder REF 933S- Modelcast S. Die Vorwärmtemperatur beträgt für skelettierte Platten 950 - 1000 °C und für totale 1050 °C. Die Haltezeit beträgt 45- 60 Minuten abhängig von der Größe der Muffel und der Befüllung des Ofens. Beachten Sie die auch die Empfehlungen des Geräteherstellers.

**Gießen:** Verwenden Sie für das Gießen von **I-MG FH** einen neuen Keramiktiegel, um Verunreinigungen mit anderen Legierungen zu vermeiden. Reinigen Sie den Tiegel nach jedem Gebrauch. Beim Gießen mit Induktionsschleudern beginnen Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskegel und dem anschließenden Aufreißen der Oxidschicht den Gießvorgang. Beim Flammguss drehen Sie die reduktive Zone der Flamme um das Gussstück. Beginnen Sie mit dem Gießen, wenn die Schmelzmasse zu vibrieren beginnt. Überhitzen Sie die Legierung nicht. Lassen Sie die Muffel langsam auf Raumtemperatur abkühlen und betten Sie das Gussobjekt aus. Nach dem Abkühlen der Muffel bis Raumtemperatur, können Sie das Gussobjekt ausbetten und mit Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110- 250 µm (Interalox) unter einem Druck von 2- 4 bar abstrahlen. Achten Sie dabei auf Klammern und Halteelemente.

**Ausarbeiten/Polieren:** Zum Ausarbeiten keramische gebundene Schleifinstrumente, oder Hartmetallfräsen verwenden. Elektrolytisches Glänzen (REF 490- Elektrolyt MG) im zahntechnischen Glanzgerät. Klammern und Passungsteile beim Glänzen mit Abdecklack gegen unkontrollierten Abtrag schützen. Nach dem Ausarbeiten mit Atoxinsteinen, Diamst- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern das Gussstück gummieren und mit Universalpolierpaste für Co-Cr-Mo -Legierungen (REF 460).

**Löten und Schweißen:** Löten mit Co-Lot (REF 495- Intersolder) und Hochtemperatur-Flussmittel (REF 496- Interflux). Laserschweißen nur mit CoCr-Laserschweißdraht. Anforderungen nach EN ISO 9333 sind zu berücksichtigen.

**Sicherheitshinweise:** Verwenden Sie eine Absaugvorrichtung, tragen Sie Handschuhe, eine Schutzbrille und eine Schutzmaske mit FFP2-Filter bei der Verarbeitung des Werkstoffs, um den Staub zu entfernen und sich davor zu schützen.

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

**Nebenwirkungen:** Allergien gegen bestandteile der Legierung.

**Notiz:** Jeder schwerwiegende Vorfall, der im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten ist, muss dem Hersteller sowie der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, gemeldet werden.

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

<b>HR</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
-----------	----------------	-------------------------

Uputa za uporabo

**Legura na bazi kobalta za livjane baze bez berilija, nikla, kadmija i olova, tip 5.**

**I-MG FH** je biokompatibilna legura za livjane baze. Ima odličnu korozijsku otpornost i veliku tvrdocu. **I-MG FH** se dobro polira i između ostalog može se variti laserom. Zadovoljava norme EN ISO 22674.

Sastav	m <span> </span> %	Svojstva	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tip</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Gustoća</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,0	<b>Temperatura solidus, liquidus</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Temperatura lijevanja</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Tvrdoća po Vickersu</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Granica rasteljivosti</b>	R <sub>0,2</sub> 608 MPa
		<b>Modul elastičnosti</b>	E ≈186 GPa
		<b>Otpor na rastezanje</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Prekidno istezanje</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indikacije:** Koristi se za okvire u pokretnim totalnim protezama, za uređaje u kojima dijelovi zahtijevaju kombinaciju visoke krutosti i otpora pri naprezanju, npr. tanke pomoćne djelomične proteze, dijelovi sa tankim presjecima, kvačice, vjezivni dijelovi, šipkice.

**Kontraindikacije:** U slučaju poznatih alergija na sadržaj legure.

**Kriteriji odabira pacijenata:** Potpuno ili djelomično bezubi pacijenti.

**Ciljni korisnici:** Proizvod je namijenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

**Uputa za uporabu**

**Modelacija:** Dolinski kanali moraju biti okrugli Ø 3.5 - 4 mm, izbjegavajte prave kuteve i direktne udare slatine.

**Ulaganje:** Odgovarajuća uložna masa je fosfatna uložna masa za livjane baze proteza REF 933- Modelcast ili REF 933S- Modelcast S. Temperatura predgrijavaanja kivetve je 950 - 1000 °C, a ovisna je od modelacije i konstrukcije dolinskih kanala. Kod baznih ploča konačna temperatura je 1050 °C. Vrijeme držanja konačne temperature je 45 - 60 minuta ovisno o veličini kivetve i punjenja peći. Molimo Vas, da pošaljete upute proizvođača uređaja za ljevanje.

**Ljevanje:** Za taljenje **I-MG FH** koristite novi keramički lončić, kako bi spriječili kontaminaciju s drugim slitinama. Očistite lončić nakon svake uporabe. Ako radite indukcijskim grijanjem, počnite ljevanje odmah nakon što slatina sjedne i popucaju površinski oksidi. Kod rastapanja plamenom, zarotirajte reduktivnom zonom plamena okoli slitine. Kad talina slitine počne vibrirati, započnite ljevanje. Nemojte slitinu pregrijati. Postavite kivetvu, da se polagano ohladi na sobnu temperaturu, i iskvitvirajte odljevak. Nakon što se kiveta ohladila na sobnu temperaturu izluštite odljevak i obradite ga pod pritiskom od 2-4 bara sa Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110- 250 µm (Interalox). Kod toga pazite na kvačice i retencijske elemente.

**Obrada:** Odlijevak obradujte kamečnicima i frezama od tvrdog metala. Elektrolitsko polirajte uz uporabu elektrolita (REF 490 – Elektrolyt MG) u dentalnom laboratoriju. Kvačice i naslone zaštitite prije poliranja lakom, koji će sriječiti nekontrolirano erodiranje materijala. Nakon obrade i mjerenja odljeva polirajte ga polirnim gumicami, a na kraju i s Univerzalnom polimnom pastom za Co-Cr-Mo slitine REF 460 do visokeg sjaja.

**Lotanje i varenje:** Lotajte lotom na bazi kobalta (REF 495- Intersolder) i fluksom za visoke temperature (REF 496- Interflux). Laserski varite uz uporabu komercijalno dostupne Co-Cr žice. Potrebno poštivati zahtjeve EN ISO 9333.

**Signurnosna upozorenja:** Metalni prah je zdravljy štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filtrom FFP2 prilikom rukovanja s legurom.

**Međusobno djelovanje:** U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontakata različitih legura u nekim primjerima javljaju se elektrokemijske reakcije.

**Nus pojave:** Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

**Objavjest:** Svaki ozbiljan incident koji se dogodi u vezi s uređajem mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalazi.

**Jamstvo:** Naša pisana usmena ili praktična uputstva za uporabu temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

<b>CS</b>	<b>CE 0197</b>	<b>Version:</b> 14/2026
-----------	----------------	-------------------------

Návod k použití

**Dentální slitina na bázi kobaltu určená pro částečné snímatelné práce bez obsahu berýlia, niklu, kadmia a olova, typ 5.**

**I-MG FH** je biokompatibilní dentální slitina. Je velmi pevná a odolná vůči korozi. **I-MG FH** lze leštit i svařovat laserem. Splňuje směrnici pro náhradní slitiny EN ISO 22674.

Složení	m <span> </span> %	Technické údaje	
<b>Co</b>	62,5	<b>Typ</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Hustota</b>	8,2 g/cm <sup>3</sup>
<b>Mo</b>	5,0	<b>Teplota solidus, liquidus</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Licí teplota</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Tvrdość podle Vickerse</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Mez kluzu</b>	R <sub>0,2</sub> 608 MPa
		<b>Modul pružnosti</b>	E ≈186 GPa
		<b>Pevnost v tahu</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Proloužení po přetržení</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indikace:** Používá se pro rámy snímatelných protetikých náhrad, pro přístroje, jejichž díly vyžadují kombinaci vysoké tuhosti a odolnosti proti namáhání, např. tenké snímatelné částečné protézy, díly s tenkými průřezy, spony, nástavce, tyčinky.

**Kontraindikace:** V případě známé alergie na obsah slitiny.

**Kritéria výběru pacientů:** Zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

**Určení uživatelů:** Výrobek je určen k použití profesionály –

EL			
Διαδικασία επεξεργασίας			
<b>Οδοντιατρικό κράμα χύτευσης με βάση το κοβάλτιο για μερικές οδοντοστοιχίες χωρίς βηρύλλιο, νικέλιο, κάδμιο και μολύβδο, τύπου 5.</b>			
Το <b>I-MG FH</b> είναι ένα βιοσυμβατό κράμα χύτευσης. Έχει εξαιρετική ανθεκτικότητα στη διάβρωση και υψηλή αντοχή. Το <b>I-MG FH</b> μπορεί να σιλιβωθεί και να συγκολληθεί με χρήση λέιζερ. Πληροί τις απαιτήσεις του προτύπου EN ISO 22674.			
Σύνθεση	m <span> </span> %	Ιδιότητες	
<b>Co</b>	62,5	<b>Τύπος</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Πυκνότητα</b>	8,2 g/cm³
<b>Mo</b>	5,0	<b>Θερμοκρασία solidus, liquidus</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Θερμοκρασία χύτευσης</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Σκληρότητα Vickers</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Όριο διαρροής</b>	R <sub>σ0,2</sub> 608 MPa
		<b>Μέτρο ελαστικότητας</b>	E ≈186 GPa
		<b>Αντοχή στον εφελκυσμό</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Επιμήκυνση</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Ενδείξεις:** Χρησιμοποιείται για σκελετούς σε κινητές οδοντοστοιχίες, για εφαρμογές στις οποίες τα μέρη απαιτούν συνδυασμό υψηλής ακαμψίας και αντοχής στην καταπόνηση, π.χ. λεπτές κινητές μερικές οδοντοστοιχίες, μέρη με λεπτές διατομές, άγκιστρα, προσαρτήματα, δοκούς.

**Αντενδείξεις:** Σε περίπτωση γνωστών αλλεργιών στο περιεχόμενο του κράματος.

**Κριτήρια επιλογής ασθενών:** Πλήρωξ ή μερικής νυδού ασθενείς.

**Προαρμοζόμενοι χρήστες:** Το προϊόν προορίζεται για χρήση από επαγγελματίες – οδοντοτεχνίτες.

**Συστάσεις για χρήση**

**Διαμόρφωση κέρανου ομοιάματος:** Οι αγωγοί χύτευσης θα πρέπει να έχουν στρογγυλό σχήμα με Ø 3,5–4 mm, αποφεύγοντας την ορθογώνια τοποθέτηση των αγωγών χύτευσης και την απευθείας πρόσκρουση του κράματος.
**Επένδυση:** Χρησιμοποιήστε ένα υλικό επένδυσης για μερικές οδοντοστοιχίες με φρωσορικό άλας REF 933-Modelcast ή REF 933S-Modelcast S. Η θερμοκρασία προθέρμανσης της επένδυσης είναι 950–1000 °C και εξαρτάται από τη μορφή και την κατασκευή των αγωγών χύτευσης. Η τελική θερμοκρασία για τις πλάκες είναι 1050 °C. Ο χρόνος διατήρησης της τελικής θερμοκρασίας είναι 45-60 λεπτά και εξαρτάται από το μέγεθος και τον αριθμό των μουφλών χύτευσης. Ακολουθήστε τις οδηγίες του κατασκευαστή της μηχανής χύτευσης για το στάδιο της χύτευσης.

**Χύτευση:** Για το **I-MG FH**, χρησιμοποιήστε ένα νέο κεραμικό χυμευτήρι για να αποφεύγετε την πρόσμιξη με άλλα κράματα. Καθαρίζετε το χυμευτήρι μετά από κάθε χρήση. Κατά την τήξη με επαγωγική θέρμανση, ξεκινήστε τη χύτευση μόλις οι ράβδοι λιώσουν και το πλέγμα οξειδίων ραγίσει. Για τήξη με θερμότητα φλόγας, περιστρέψτε τη ζώνη αναγωγής της φλόγας γύρω από τις ράβδους. Ξεκινήστε τη χύτευση μόλις το λιώσιμο υλικό αρχίσει να δονείται. Μην υπερθερμαίνετε το κράμα. Αφού κρώσει σε θερμοκρασία περιβάλλοντος, αφαιρέστε το εκχυμένο από το καλούτι και υποβλήτέ το σε αμμοβολή υπό πίεση 2–4 bar με Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>– Interlox 110–250 µm. Να είστε προσεκτικοί με τις πλευρικές του ακίδου και τα συγκρατητικά στοιχεία.

**Σιλιβωση:** Για το φινιρίσμα, χρησιμοποιήστε κεραμικές πέτρες ή εργαλεία καρβιδίου. Χρησιμοποιήστε ένα υγρό σιλιβωσης για σιλιβωση με ηλεκτρολύτη σε οδοντιατρικό εργαστήριο (REF 490–Elektrolyt MG). Τα άγκιστρα και τα εξαρτήματα τοποθετήσηs πρέπει να προστατεύονται πριν από τη σιλιβωση με ένα ειδικό βερνίκι που αποτρέπει την ανεξέλεγκτη αφαίρεση υλικού. Μετά την επεξεργασία με τροχόλμους, φρέζες και μέτρηση της εφαρμογής, το εκχυμένο πρέπει να σιλιβωθεί με ένα λασιχένιο εργαλείο και, στο τέλος, με την πάστα σιλιβωσης γενικής χρήσης για κράματα Co-Cr-Mo REF 460 μέχρι να αποκτήσει υψηλή στιλπνότητα.

**Συγκόλληση και αυτογενής συγκόλληση:** Συγκόλληση με κοβαλτίουχο υλικό (REF 495-Intersolder) και συλλήπασα υλικών θερμοκρασίας (REF 496- Interflux). Αυτογενής συγκόλληση με λέιζερ με κατάλληλα σύματα συγκόλλησης οξυαζωτούχων μετάλλων. Πρέπει να τηρούνται οι απαιτήσεις του προτύπου EN ISO 9333.

**Προεidoποιήσεις ασφαλείας:** Χρησιμοποιήστε μια μονάδα αναρρόφησης, φορέστε γάντια, γυαλιά και προστατευτική μάσκα με φίλτρο FFP2 κατά την επεξεργασία του υλικού για να απομακρύνετε και να προστατευτείτε από τη ακοή.

**Αλληλεπιδράσεις:** Σε περίπτωση επαφής ή προσέγγισης διαφορετικών κραμάτων, σε πολύ σπάνιες περιπτώσεις ενδέχεται να προκύψουν ηλεκτροχημικές αντιδράσεις.

**Παρενέργειες:** Λάβετε υπόψη αλλεργικές ευαισθησίες στο περιεχόμενο του κράματος.

**Σημείωση:** Κάθε σοβαρό περιστατικό που έχει συμβεί σε σχέση με το προϊόν πρέπει να αναφερθεί στον κατασκευαστή και στην αρμόδια αρχή του κράτους μέλους στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο χρήστης και/ή ο ασθενής.

**Προειδοποιήσεις:** Ανεξάρτητα από το αν δίνουν τα προφορικά, γραπτά ή με πρακτικές οδηγίες, οι συστάσεις μας για χρήση βασίζονται στη δική μας εμπειρία και δοκιμές και μπορούν να ληφθούν υπόψη μόνο ως ενδεικτικές συστάσεις. Τα προϊόντα μας υπόκεινται σε περαιτέρω ανάπτυξη. Ως εκ τούτου, διατηρούμε το δικαίωμα τροποποιήσεων στη δομή και τη σύνθεση του προϊόντος.

## ES

Instrucciones de uso

**Aleación dental para el colado a base de cobalto para prótesis parciales sin berilio, níquel, cadmio y plomo, Tipo 5.**

**I-MG FH** es una aleación de fundición no precisa. Tiene una resistencia excepcional a la corrosión y una alta consistencia. **I-MG FH** puede ser pulida y soldada por láser. Cumple con la norma EN ISO 22674.

Composición	m <span> </span> %	Características	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tipo</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Densidad</b>	8,2 g/cm³
<b>Mo</b>	5,0	<b>Temperatura solidus, liquidus</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Temperatura de colado</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Dureza Vickers</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Límite de alargamiento</b>	R <sub>σ0,2</sub> 608 MPa
		<b>E-modulo</b>	E ≈186 GPa
		<b>Resistencia a la tracción</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Alargamiento después de la rotura</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indicaciones:** Se emplea en armazones de prótesis dentales extraíbles, en aparatos en los que las piezas requieren la combinación de una elevada rigidez a prueba de tensión, como puedan ser prótesis parciales finas extraíbles, piezas con secciones transversales finas, ganchos, fijaciones o barras.

**Contraindicaciones:** En caso de alergias conocidas al contenido de la aleación.

**Criterios de selección de pacientes:** Pacientes total o parcialmente desdentados.

**Usuarios a los que está destinado:** El producto está destinado a ser utilizado por técnicos dentales profesionales.

**Instrucciones de trabajo**

**Modelado:** Los bebederos deben ser redondos, de Ø 3.5 - 4 mm, evite los ángulos rectos y los golpes directos de las aleaciones.

**Revestir:** Un material de revestimiento adecuado para el uso es el material de revestimiento a base de fosfatos para bases de colados REF 933- Modelcast o REF 933S- Modelcast S. La temperatura de precalentamiento de la mufla es de 950 - 1000 °C y depende del modelado y la construcción de los bebederos. En las placas base la temperatura final es de 1050 °C. El tiempo de mantenimiento de la temperatura final es de 45 - 60 minutos, dependiendo del tamaño de la mufla y el llenado del horno. Le pedimos que tenga en cuenta las instrucciones del fabricante del crisol en el momento del colado.

**Colado:** Para la solución de **I-MG FH** utilice un crisol de cerámica nuevo para evitar la contaminación con otras aleaciones. Limpie el crisol después de cada uso. Si utiliza calentamiento por inducción comience con el colado en el momento en el que los lingotes de las aleaciones se hunden y la red de óxidos de la superficie se rompe. Al fundir con flama rodee la zona reducida de la flama alrededor de la aleación. Cuando la fundición de la aleación comienza a vibrar empiece a colar. No recaliente la aleación. Deje la mufla que se enfrió lentamente a temperatura ambiente y desmulfie. Después de enfriar la mufla, desmolde el molde y realice el arenado con 2-4 bares de presión con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110-250 µm (Interlox). Al realizar esta tarea tenga cuidado con los ganchos y los elementos de retención.

**Tratamiento:** Trate el molde con piedras cerámicas o fresadoras de metal duro. Utilizar líquido pulidor (REF 490-Elektrolyt MG) para el pulido electrolytico en el laboratorio dental. Los ganchos y las piezas de montaje deben protegerse antes del pulido con un barniz especial que impida la extracción incontrolada de material. Después de tratar la pieza de fundición y medir el ajuste, debe ser pulida con pulidor de caucho, y al final con pasta de pulir Universal para aleaciones de Co-Cr-Mo REF 460 hasta obtener un alto brillo.

**Soldado:** Suelde con soldadura a base de cobalto (REF 495- Intersolder) y un alto flujo de temperaturas (REF 496-Interflux). Suelde con laser con alambre de Co-Cr comercialmente accesible. Los requisitos de la norma EN ISO 9333 se deben seguir.

**Advertencias de seguridad:** Utilizar el sistema de aspiración y llevar guantes, gafas protectoras y máscara de protección con filtro FFP2 mientras se procesa el material, a fin de eliminar el polvo y protegerse de él.

**Interacción:** En caso de contacto occlusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

**Efectos secundarios:** Es posible la hipersensibilidad a los componentes de la aleación.

**Nota:** Cualquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto deberá comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que resida el usuario y/o paciente.

**Garantía:** Nuestras Instrucciones de uso escritas, de forma oral o prácticas, se basan en nuestras experiencias y pruebas realizadas, por lo cual pueden considerarse como valores estándar. El producto sigue siendo probado continuamente y es posible que haya cambios y ampliaciones en las instrucciones de uso existentes.

## IT

Istruzioni per l'uso

**Lega di fusione dentale a base di cobalto per protesi parziali senza berillio, nichel, cadmio e piombo, tipo 5.**
**I-MG FH** è una lega di fusione biocompatibile. Ha un'eccezionale resistenza alla corrosione e un'elevata forza. **I-MG FH** può essere lucidata e saldata al laser. Soddisfa i requisiti della norma EN ISO 22674.

Composizione	m <span> </span> %	Dati tecnici	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tipo</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Densità</b>	8,2 g/cm³
<b>Mo</b>	5,0	<b>Temperatura a solido, a liquido</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Temperatura di colata</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Mn</b>	1,0	<b>Durezza Vickers</b>	HV10 370
<b>C</b>	< 1,0	<b>Resistenza alla trazione</b>	R <sub>σ0,2</sub> 608 MPa
		<b>Modulo di elasticità</b>	E ≈186 GPa
		<b>Resistenza alla trazione</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Allungamento dopo rottura</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indicazioni:** Viene utilizzata per i telai delle protesi rimovibili, per gli apparecchi in cui le parti richiedono la combinazione di elevata rigidità e resistenza alle sollecitazioni, ad esempio le protesi parziali rimovibili sottili, le parti con sezioni trasversali sottili, le chiusure, gli attacchi, le barre.

**Controindicazioni:** In caso di allergie note al contenuto della lega.

**Criteri per la selezione di pazienti:** Pazienti totalmente o parzialmente edentuli.

**Utenti previsti:** Il prodotto è destinato all'uso da parte di professionisti – odontotecnici.

**Raccomandazioni per l'uso**

**Ceretta:** I canali di colata devono avere un profilo rotondo con Ø 3,5–4 mm; evitare di posizionare i canali in modo rettilineare e di schiacciare direttamente la lega.

**Investimento:** Utilizzare un materiale di investimento a parziale durezza a legame fosfatico REF 933-Modelcast o REF

933S- Modelcast S. La temperatura di preriscaldamento dell'investimento è di 950–1000 °C e dipende dallo stampaggio e dalla costruzione dei canali di colata. La temperatura finale a piastre totali è di 1050 °C. Il tempo di mantenimento della temperatura finale è di 45–60 minuti e dipende dalle dimensioni e dal numero di viale di colata. Seguire le raccomandazioni d'uso del produttore della macchina per la colata.

**Colata:** Per **I-MG FH**, utilizzare un crogiolo in ceramica nuovo per evitare la contaminazione con altre leghe. Pulire il crogiolo dopo ogni utilizzo. Quando la fusione avviene tramite riscaldamento a induzione, iniziare la colata non appena i lingotti sono collassati e la rete di ossido si rompe. Per la fusione con il calore della fiamma, ruotare la zona riduttiva della fiamma intorno ai lingotti. Iniziare a colare non appena la vasca inizia a vibrare. Non surriscaldare la lega. Dopo il raffreddamento a temperatura ambiente, deflazionare il calco e sabbiarlo a 2-4 bar di pressione con Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – Interlox 110–250 µm. Fare attenzione ai lati della chiusura e agli elementi di ritenzione.

**Lucidatura:** Per la finitura, utilizzare pietre con legante ceramico o utensili con fresa in metallo duro. Utilizzare un liquido lucidante per la lucidatura elettrolitica (REF 490- Elektrolyt MG) in un laboratorio odontotecnico. Le fibbie e le parti di montaggio devono essere protette prima della lucidatura con una vernice speciale che impedisce la rimozione incontrollata di materiale. Dopo il trattamento con pietre, utensili di fresatura e la misurazione dell'adattamento, il calco deve essere lucidato con una lidatrice di gomma e, alla fine, con la pasta di lucidatura universale per leghe Co-Cr-Mo REF 460 ad alta brillantezza.

**Saldatura e saldatura:** Saldatura si esegue con un lotto a base di Co (REF 495- Intersolder) e un flusso ad alta temperatura (REF 496- Interflux). Saldatura al laser viene eseguita con fili di saldatura per metalli di base adatti. Si devono seguire i requisiti della norma EN ISO 9333.

**Avvertenze di sicurezza:** Utilizzare un'unità di aspirazione, indossare guanti, occhiali e una maschera protettiva con un filtro FFP2 durante la lavorazione del materiale per rimuovere e proteggersi dalla polvere.

**Azioni reciproche:** In caso di contatto occlusale o approssimativo di leghe diverse, in casi molto rari possono verificarsi reazioni elettrochimiche.

**Effetti collaterali:** Considerare l'ipersensibilità allergiche al contenuto della lega.

**Avviso:** Qualsiasi incidente grave verificatosi in relazione al dispositivo deve essere segnalato al produttore e all'autorità competente dello Stato membro in cui si trova l'utilizzatore e/o il paziente.

**Garanzia:** Sia che vengano fornite verbalmente, per iscritto o tramite istruzioni pratiche, le nostre raccomandazioni d'uso si basano sulla nostra esperienza e sulle nostre prove, e possono essere considerate solo come valori di riferimento. I nostri prodotti sono soggetti a ulteriori sviluppi. Pertanto, ci riserviamo il diritto alle alterazioni della struttura e della composizione.

### LT

Naudojimo instrukcija

**Kobalto pagrinto dangtų liejimo lydinys daliniams išimamiems protezams, be berilio, nikelio, kadmio ir švino, 5 tipo.**

**I-MG FH** yra biologiška suderinamas liejimo lydinys. Jis pasižymi ypatingu atsparumu korozijai ir dideliu stiprumu. **I-MG FH** galima poliuruoti ir suvirinti lazeriu. Jis atitinka standarto EN ISO 22674 reikalavimus.

Sastāvš	m <span> </span> %	Savybės	
<b>Co</b>	62,5	<b>Tipas</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Tankis</b>	8,2 g/cm³
<b>Mo</b>	5,0	<b>Solidus, liquidus temperatūra</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Liejimo temperatūra</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Vikerso kiutumas</b>	HV10 370
<b>Mn</b>	< 1,0	<b>Tėkmės riba</b>	R <sub>σ0,2</sub> 608 MPa
		<b>Elastingumo modulis</b>	E ≈186 GPa
		<b>Tempimo stipris</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Pailgėjimas po lūžio</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Indikacijos:** Skirtas išimamų protezų kararkams ir aparatams, kurių dalims reikia didelio standumo ir atsparumo apkrovoms, pvz.: ploniems daliniams išimamiems protezams, ploniasienėms detalėms, užsegimams, prietaisų priedams, strypliams.

**Contraindikacijos:** Esant žinomiui alergijai lydinio sudėčiai.

**Pacientų atrankos kriterijai:** Visiškai be dantų arba be dalies dantų.

**Numatytieji naudotojai:** Produktas skirtas naudoti profesionaliams – dantų technikams.

**Naudojimo rekomendacijos**

**Vaškavimas:** Lietkanaliai turi būti apvalaus profilio, Ø 3,5–4 mm, venkite lietkanalių išdėstymo stačiakampiu raštu ir tiesioginio lydinio srauto smūgio modelį.

**Įformavimas:** Naudokite fosfatinio rišklio įformavimo masę daliniams protezams – „REF 933- Modelcast“ arba „REF 933S- Modelcast S“. Įformavimo masę pirminio kaitinimo temperatūra – 950–1000 °C, ji priklauso nuo liejinio ir lietkanalių konstrukcijos. Galutinė visų plokštelių temperatūra yra 1050 °C. Galutinės temperatūros išlaikymo trukmė yra 45–60 minučių ir priklauso nuo liejimo kolbos dydžio bei kiekio. Laikykitės liejimo mašinos gamintojo rekomendacijų dėl liejimo.

**Liejimas: I-MG FH** gamyboje naudokite naują keraminį tiglį, kad išvengtumėte užteršimo kitais lydiniais. Po kiekvieno naudojimo tiglį išvalykite. Kaitinant indukciniu būdu, liejimą pradėkite tuoj pat, kai lydinio luiteliai sukrenta ir sutrūkinėja oksidinis sluoksnis. Lydant liepsna, sukite liepsnos redukcinę zoną aplink luitelius. Pradėkite lieti, kai tik vonele pradeda vibruoti. Neperkaitinkite lydinio. Atvėsinus iki aplinkos temperatūros, liejinį išimkite iš kolbos ir smėliuokite Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (Interlox, 110–250 µm), esant 2–4 bar slėgiui. Būkite atsargūs dirbdami su kablukų šonais ir retenciniais elementais.

**Poliravimas:** Galutiniam apdorojimui naudokite keraminio rišklio surištus akmenis arba kerabulinius įrankius. Naudokite poliravimo skystį elektrolitiniu poliravimu odontologijos laboratorijoje (REF 490- Elektrolyt MG). Prieš poliravimą kablukius ir tvirtinimo dalis apsaugokite specialiu apsauginiu laku, kuris neleidžia nekontroliuotai pašalinti medžiagos. Apdorojus akmenimis, frezavimo įrankiais ir patikrinus pritvirtinimą, liejinį poliuruokite gumine poliravimo priemone „o-pabalgioje – universalia Co-Cr-Mo lydiniams skirta poliravimo pasta (REF 460) iki veidrodinio blizgesio.

**Litavimas ir suvirinimas:** Litavimas naudojant kobalto pagrinto lydetalį (REF 495- Intersolder) ir aukštatemperatūrinį srautą (REF 496- Interflux). Suvirinimas lazeriu su tinkama bazinio metalo suvirinimo viela. Būtna laikytis EN ISO 9333 reikalavimų.

**Saugos įspėjimai:** Kad pašalintumėte dulkes ir nuo jų apsaugotumėte, naudokite siurbimo įrenginį, mōvėkite pirštines, akinius ir apsauginę kaukę su FFP2 filtru.

**Abipusiai veiksmai:** Esant okliuziniam ar aproksimaliniam skirtingų lydinii kontaktui, labai retais atvejais gali pasireikšti elektrocheminės reakcijos.

**Saultinis poveikis:** Atsižvelkite į padidėjusį alerginį jautrumą lydinio turiniui.

**Pranešimas:** Apie bet kokią su prietaisu susijusį rimtą incidentą turi būti pranešta gamintojui ir valstybės narės, kurioje yra įsisteigęs naudotojas ir (arba) pacientas, kompetentingai institucijai.

**Garantija:** Nesvarbu, ar pateiktos žodžiu, raštu, ar praktiniais nurodymais, mūsų naudojimo rekomendacijos yra pagrįstos mūsų pačių patirtimi ir bandymais ir gali būti laikomos tik orientacinėmis vertėmis. Mūsų gaminiai toliau tobulinami. Todėl struktūros ir sudėties pakeitimai yra galimi.

## MK

Препорака за употреба

**Легура на база на кобалт наменета за парцијални дентални реставрации, не соржи берилиум, никел, кадмиум и олово, Тип 5.**

**I-MG FH** е биокompatибилна легура на база на кобалт за парцијални дентални реставрации. Има одлична корозиска отпорност и голема тврдина. **I-MG FH** добро се полира и добро се лота ласерски. Силата на растегнување му е EN ISO 22674.

Состав	m <span> </span> %	Технички податоци (Ориентациони Вредности):	
<b>Co</b>	62,5	<b>Тип</b>	5
<b>Cr</b>	30,0	<b>Густина</b>	8,2 g/cm³
<b>Mo</b>	5,0	<b>Цврста, ликвидна на температура</b>	1260 <span> </span> °C, 1320 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Темп. на леене</b>	1450 <span> </span> °C
<b>Si</b>	1,0	<b>Тврдина по Викерс</b>	HV10 370
<b>Mn</b>	< 1,0	<b>Граница на тенечне</b>	R <sub>σ0,2</sub> 608 MPa
		<b>Модул на еластичност</b>	E ≈186 GPa
		<b>Тензилна цврстина</b>	R <sub>m</sub> 837 MPa
		<b>Издолжување по кршење</b>	A <sub>5mm</sub> 6,9%

**Индикации:** Се користи за рамки кај мобилни протези, за изработка кај која за некои делови е потребна комбинација на голема цврстина и отпорност на удар, на пример тенки мобилни парцијални протези, делови со тенки пресеци, куќички, атечмени, пречки.

**Contraindikacija:** Во случај на познати алергии на содржината на легурата.

**Критериуми за избор на пациенти:** Целосно или делумно беззачи пациенти.

**Предвидени корисници:** Производит е наменет да се користи од професионалци – заџни техничари.

**Препорака за употреба**

**Моделирање:** Шлифовите треба да бидат округли Ø 3.5 - 4 mm, да се одбегне правоаголно поставување на шлифовите и директно допирање на металот.

**Маса за вложување:** Да се користи фосфатна маса за вложување REF 933- Modelcast или REF 933S- Modelcast S. Температурата на предгреене на масата за вложување е 950 - 1000 °C, в зависи од киветата и конструкцијата на шлифовите. Крајна температура е 1050 °C. Време на задржување на крајната температура е 45 - 60 мин. и зависи од големината на кивета за леене и од тоа колку е полна печката. Препорачуваме да ги следите упатствата за употреба на произведувачите на машини за леене.

**Леене:** За **I-MG FH** треба да се користи нов керамичка кивета за да се спречи контаминација со други легури. Киветата да се чисти после секоја употреба. При топење со индукциско загревање, леенеето започнува кога деловите од металот ќе се соединат и ќе се раскине мрежата на оксиди на површината. Кога се топи со пламен, редуктивната зона на пламенот треба да се врти околу металот. Со леене се започнува веднашшто ќе почне металот да вибрира. Да не се прегрева металот. По леаењето на киветата извадете го одливочето и исчистете го со Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> 110-250 µm (Interlox) на притисок од 2-4 бара. Да се внимава на куќичите и на ретенционите елементи.

**Полирање:** Одливочето се обработува со камени или хартетал фрези. Електролитно полирање со употреба на (REF 490-Elektrolyt MG) во забната лабораторија. Куќичите и осетливите делови да се заштитат пред полирањето со лак, кој го спречува неконтролираното одстранување. После обработката и отстранување на од