de

BegoCer® G-Draht

Au51,5Pd38,4In8,7Ga1,3Ru

CE 0197

Gebrauchsanweisung

Laserschweißdraht (Zulegematerial für das Laserschweißen von Dentallegierungen)

BegoCer® G-Draht wird in Drahtform geliefert.

BegoCer® G-Draht entspricht ISO 28319.

REF 61164 5 g

Legierungsmerkmale

Gemäß ISO 28319 frei von Nickel, Cadmium, Beryllium und Blei		
Schmelzintervall	[°C]	1155–1310
BEGO Farbcode		8
Durchmesser	[mm]	0,35

Indikation: BegoCer® G-Draht ist ein Fügematerial für das Laserschweißen von Dentalrestaurationen.

Nur für Fachpersonal!

Kontraindikationen: Keine Kontraindikationen bekannt. Unerwünschte biologische (wie z. B. Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen) oder elektrochemisch basierte Reaktionen können in sehr seltenen Fällen auftreten. Bei bekannten Inkompatibilitäten oder bekannten Allergien gegenüber Legierungsbestandteilen sollte das Fügematerial nicht verwendet werden.

Warnungen: Metallstäube sind gesundheitsschädlich. Das Schleifen und Abstrahlen sollte unter einer geeigneten Absaugung geschehen. Ein Atemschutz vom Typ FFP3-EN149 wird empfohlen. Bei Arbeiten mit einem Laserschweißgerät müssen die vom Hersteller vorgeschriebenen Sicherheitsmaßnahmen befolgt werden.

Vorsichtshinweise: Im Falle von approximalem oder okklusalem Kontakt mit anderen Metallen kann es in sehr seltenen Fällen zu elektrochemisch bedingten Missempfindungen kommen. Erkenntnisse zur Sicherheit und Wirksamkeit bei der Behandlung von Kindern oder von schwangeren bzw. stillenden Frauen liegen nicht vor. BegoCer® G-Draht kann die Auswertung von MRT-Untersuchungen stören.

Nebenwirkungen: Es sind keine Nebenwirkungen von BegoCer® G-Draht bekannt. Es kann jedoch nicht ausgeschlossen werden, dass in sehr seltenen Fällen individuelle Reaktionen gegenüber Komponenten von BegoCer® G-Draht auftreten. In diesem Falle sollte BegoCer® G-Draht nicht verwendet werden.

Vorbereitung und Schweißen: Die zu fügenden Flächen müssen vor dem Schweißen gesäubert und abgestrahlt werden. Wenn möglich eine X-Naht (= Doppel-V-Naht) verwenden und mit Schweißdraht aufbauen. Die Schweißnaht sollte wenn möglich in wenig belastete Stellen der Restauration gelegt werden. Die Fügefläche sollte möglichst groß sein (Bruxismus beachten!). Beim Stumpfschweißen sind evtl. abweichende Parameter für das Schweißen zu beachten. Allg. sind die Empfehlungen des Herstellers des Laserschweißgerätes zu beachten.

In jedem Fall muss die Schweißraupe aus überlappenden (zu ca. 80 %) Schweißpunkten bestehen. Zuerst muss mit einzelnen gegenüberliegenden Schweißpunkten das Verziehen verhindert werden. Es ist möglichst artgleicher Schweißdraht zu verwenden, bei heterogenen Materialkombinationen den edleren verwenden. Wenn immer möglich sollte mit mechanischen unterstützenden Strukturen gearbeitet werden.

Die Verwendung von Argon (99,996 % oder reiner) als Schutzgas ist in jedem Fall empfohlen, bei Titan unerlässlich. Verfärbung der Schweißnaht weisen auf ungenügende Umflutung der Schweißstelle und Schweißung hin.

Die Einstellung der Schweißparameter am Gerät sind dem Material und der Situation anzupassen. Bitte die Hinweise des Herstellers des Laserschweißgerätes beachten.

Nach dem Schweißen sind die betreffenden Oberflächen wie die der gefügten Legierung zu bearbeiten (Schleifen, Strahlen).

Lagerungsbedingungen: keine

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

Alle im Zusammenhang mit BegoCer® G-Draht aufgetretenen schwerwiegenden Vorfälle bitte an BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG und der zuständigen Behörde melden.

Gebrauchsanweisung beachten | Achtung | Herstellungsdatum | Hersteller

Nicht steril

Manufacturer

BEGO Bremer Goldschlägerei Wilh. Herbst GmbH & Co. KG
Wilhelm-Herbst-Str. 1 · 28359 Bremen · www.bego.com

BEGO

REF 19733 · HdW6000 · © 2015 by BEGO · 2015-06