



Gebrauchsanweisung

Produktbezeichnung	Kronos Reintitan																
Indikation	Kronos Reintitan ist ein Reinmetall mit dem Reinheitsgrad 2. Das Metall ist hoch biokompatibel und eignet sich für die Herstellung von Kronen, Brücken, verblendet oder unverblendet, Inlays, Onlays, Teleskop- und Doppelkronen und implantatgetragene Suprastrukturen.																
Chem. Zusammensetzung	>99% Ti																
Phys. Eigenschaften	<table border="1"><tr><td>Dichte</td><td>4,5 g/cm³</td></tr><tr><td>Vickershärte</td><td>170 HV10</td></tr><tr><td>WAK (25°C -500°C)</td><td>9,6 ± 0,25 10⁻⁶/K</td></tr><tr><td>E-Modul</td><td>80 GPa</td></tr><tr><td>Brucheinschnürung</td><td>> 30%</td></tr><tr><td>Zugfestigkeit</td><td>> 275 MPa</td></tr><tr><td>0,2% Dehngrenze</td><td>> 345 MPa</td></tr><tr><td>Bruchdehnung</td><td>> 20%</td></tr></table>	Dichte	4,5 g/cm ³	Vickershärte	170 HV10	WAK (25°C -500°C)	9,6 ± 0,25 10 ⁻⁶ /K	E-Modul	80 GPa	Brucheinschnürung	> 30%	Zugfestigkeit	> 275 MPa	0,2% Dehngrenze	> 345 MPa	Bruchdehnung	> 20%
Dichte	4,5 g/cm ³																
Vickershärte	170 HV10																
WAK (25°C -500°C)	9,6 ± 0,25 10 ⁻⁶ /K																
E-Modul	80 GPa																
Brucheinschnürung	> 30%																
Zugfestigkeit	> 275 MPa																
0,2% Dehngrenze	> 345 MPa																
Bruchdehnung	> 20%																
Gerüstwandstärke	Folgende Gerüstwandstärken dürfen nicht unterschritten werden: Frontzähne: 0,5mm Prämolaren: 0,5 mm Molaren : 0,5 mm																
Verbinderquerschnitte	Min. Verbinder Querschnitt im Frontzahnbereich: 6mm ² Im Seitenzahnbereich: 9mm ²																
Bestückung der Fräsanlagen	Nach Angaben des Fräsanlagenherstellers. Der Anwender muss sicherstellen, dass sich der Rohling fest und sicher einspannen lässt.																
Gerüstbearbeitung	Die Nachbearbeitung der gefrästen Gerüste sollte mit speziellen, kreuzverzahnten Titanfräsen geschehen. Auf Funkenflug während des Bearbeitens ist zu achten. Gerüste abstrahlen mit F90-125 µm, bei 2 bar, danach 5 min ruhen lassen. In destilliertem Wasser abkochen, abtrocknen.																
Verblendung	Nach Angaben des Keramikherstellers																
Fügen	Für das Laserschweißen wird ein handelsüblicher Titan-Laserschweißdraht empfohlen. Auf die Schweißnaht-Geometrie ist zu achten.																
Polieren	Restoxide u. a. Rückstände mit Glanzstrahlen entfernen. Die ausgearbeiteten Metallflächen anschließend mit Gummipolierern bis zu einem seidenmatten Glanz aufpolieren. Mit geeigneter Polierpaste die Hochglanzpolitur herstellen; anschließend mit Ultraschall-Reinigungsgerät oder vorsichtigem Dampfstrahlen reinigen.																

Achtung!	Diese Medizinprodukte dürfen nur von fachkundigem Personal eingesetzt und verarbeitet werden.
CE-Kennzeichnung gemäß MDD	<p>Das Konformitätsbewertungsverfahren wird überprüft von mdc medical device certification GmbH, Kriegerstraße 6, 70191 Stuttgart, Deutschland</p> <p>CE 0483</p>
 	<p>Vertrieb durch: Metaux Precieux Dental GmbH Lindenspürstr. 20 D-70176 Stuttgart Telefon +49 (0) 711 69 330 430 Telefax +49 (0) 711 69 330 431 info@mp-dental-gmbh.de www.mp-dental-gmbh.de</p> <p>Organical CAD/CAM GmbH Ruwersteig 43 12681 Berlin Telefon: +49 (0)30 549934 200 Telefax: +49 (0)30 543784 32 organical@cctechneik.com www.cctechneik.com</p>