



Gebrauchsanweisung

Produktbezeichnung	Kronos Titan Niob																		
Indikation	Kronos Titan Niob ist eine biokompatible Titanlegierung; geeignet für Kronen und Brücken, verblendet und unverblendet, Inlays, Onlays, für Teleskop- und Doppelkronen, und implantatgetragene Suprakonstruktionen.																		
Chem. Zusammensetzung	<table border="1"><thead><tr><th>Ti</th><th>Basis</th></tr></thead><tbody><tr><td>Nb</td><td>6,5 - 7,5 %</td></tr><tr><td>Al</td><td>5,5 - 6,5 %</td></tr><tr><td>Ta</td><td>< 0,5 %</td></tr><tr><td>Fe</td><td>< 0,25 %</td></tr><tr><td>O</td><td>< 0,2 %</td></tr><tr><td>C</td><td>< 0,08 %</td></tr><tr><td>N</td><td>< 0,05 %</td></tr><tr><td>H</td><td>< 0,009%</td></tr></tbody></table>	Ti	Basis	Nb	6,5 - 7,5 %	Al	5,5 - 6,5 %	Ta	< 0,5 %	Fe	< 0,25 %	O	< 0,2 %	C	< 0,08 %	N	< 0,05 %	H	< 0,009%
Ti	Basis																		
Nb	6,5 - 7,5 %																		
Al	5,5 - 6,5 %																		
Ta	< 0,5 %																		
Fe	< 0,25 %																		
O	< 0,2 %																		
C	< 0,08 %																		
N	< 0,05 %																		
H	< 0,009%																		
Phys. Eigenschaften	<table border="1"><tbody><tr><td>Dichte</td><td>4,52 g/cm³</td></tr><tr><td>Vickershärte</td><td>320 HV 10</td></tr><tr><td>WAK (25°C -500°C)</td><td>10,1 ±0,25 10 -6/K</td></tr><tr><td>E-Modul</td><td>> 100 GPa</td></tr><tr><td>Brucheinschnürung</td><td>> 25 %</td></tr><tr><td>Zugfestigkeit</td><td>>900MPa</td></tr><tr><td>0,2% Dehngrenze</td><td>> 800 MPa</td></tr><tr><td>Bruchdehnung</td><td>> 10 %</td></tr></tbody></table>	Dichte	4,52 g/cm ³	Vickershärte	320 HV 10	WAK (25°C -500°C)	10,1 ±0,25 10 -6/K	E-Modul	> 100 GPa	Brucheinschnürung	> 25 %	Zugfestigkeit	>900MPa	0,2% Dehngrenze	> 800 MPa	Bruchdehnung	> 10 %		
Dichte	4,52 g/cm ³																		
Vickershärte	320 HV 10																		
WAK (25°C -500°C)	10,1 ±0,25 10 -6/K																		
E-Modul	> 100 GPa																		
Brucheinschnürung	> 25 %																		
Zugfestigkeit	>900MPa																		
0,2% Dehngrenze	> 800 MPa																		
Bruchdehnung	> 10 %																		
Gerüstwandstärke	Folgende Gerüstwandstärken dürfen nicht unterschritten werden: Frontzähne: 0,4mm Prämolaren: 0,4 mm Molaren : 0,4 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.																		

	Gerüst mit F 90 – 125 µm bei 2 bar abstrahlen, danach 5-10 min. ruhen lassen und in destilliertem Wasser abkochen, abtrocknen. Innerhalb einer Stunde nach Überschleifen sollte Opaquer aufgetragen sein.
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. Metaldämpfe und Metallstäube sind gesundheitsschädlich beim Einatmen; daher immer mit Absaugung arbeiten und/oder geeignete Schutzmasken tragen.
CE-Kennzeichnung gemäß MDD	Das Konformitätsbewertungsverfahren wird überprüft von mdc medical device certification GmbH, Kriegerstraße 6 ,70191 Stuttgart, Deutschland  0483
	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
	Organical CAD/CAM GmbH Ruwersteig 43 12681 Berlin Telefon: +49 (0)30 549934 200 Telefax: +49 (0)30 543784 32 organical@cctech.com www.cctech.com