

# Brückenteilungsgeschiebe OC

## 1. Produktbeschreibung und Einsatzbereich

Zylindrisches Brückenteilungsgeschiebe zur occlusalen Verschraubung.

## 2. Verarbeitung

### 2.1 Achtung

**Bitte beachten:** für das Brückenteilungsgeschiebe incl. Schraube und Überfallring muss eine Mindesthöhe von 4,3 mm vorhanden sein. Das ist die maximale Kürzbarkeit von Geschiebe und Schraube. Sollte weniger Platz vorhanden sein, empfehlen wir, das „Brückenteilungsgeschiebe Individuell“ (REF 430 0735 0) und den „Werkzeugsatz“ für individuelle Verschraubungen (REF 330 0060 0) zu verwenden. Das ermöglicht den Winkel der Schraube zum Geschiebezapfen ganz individuell zu bestimmen.

### 2.2 Werkstückvorbereitung

Die Krone, an die das Brückenteilungsgeschiebe angebracht werden soll, auf die gewohnte Weise modellieren. Diese vor dem Einschrauben in die Gewindehülse dünn mit Colloidalen Graphit (REF 540 0070 6) bestreichen. Dies verhindert ein Festbrennen der Fixationschraube und ermöglicht ein leichteres Entfernen nach dem Guss. Beim Eindrehen der Fixationschraube ist darauf zu achten, dass diese bis zum Anschlag anzuziehen ist.

**Achtung:** Das Kunststoffteil kann maximal bis zur Gewindehülse, also 3,3 mm, gekürzt werden.

### 2.3 Vor dem Einbetten

Um die Gewindehülse in der lagerichtigen Position in der Muffel zu halten, die Fixationsschraube verwenden. Diese vor dem Einschrauben in die Gewindehülse dünn mit Colloidalen Graphit (REF 540 0070 6) bestreichen. Dies verhindert ein Festbrennen der Fixationschraube und ermöglicht ein leichteres Entfernen nach dem Guss. Beim Eindrehen der Fixationschraube ist darauf zu achten, dass diese bis zum Anschlag anzuziehen ist.

### 2.4 Einbetten und Gießen

Die angiebbare Gewindehülse des Brückenteilungsgeschiebes ist aus einer hochgoldhaltigen (Au, Pd, Pt) Legierung (Schmelzintervall: 1320°C - 1460°C) hergestellt. Aus diesem Grund darf die Gusstemperatur der Legierung, die angegossen wird, nicht über 1320°C sein.

Das Einbetten und Gießen auf die gewohnte Weise und nach den Vorschriften der jeweiligen Hersteller der Einbettmasse, Legierung und Gussanlage ausführen.

### 2.5 Ausbetten

Nach dem Guss wie gewohnt ausbetten und reinigen. Die Fixationsschraube darf erst nach dem Abstrahlen der Gussteile entfernt werden.

**Achtung:** Die Fixationsschraube kann nur einmal verwendet werden, da die Funktion für eine zweite Arbeit nicht gewährleistet ist.

### 2.6 Ausarbeiten und Fräsen

Die Krone und das Geschiebe auf die gewohnte Weise ausarbeiten. Der Radius am Übergang des Brückenteilungsgeschiebes zur Krone beträgt 0,5 mm. Dadurch kann das Geschiebe bei Bedarf mit einer Parallelfäse ISO-Größe 010 nachgearbeitet werden. Die Politur erfolgt der Legierung entsprechend.

### 2.7 Herstellung des Sekundärteils

Den Überfallring mit der Titanschraube aufschrauben. Beide Teile nach der Bissituation einschleifen. Der um den Überfallring umlaufende Wulst markiert die maximale Kürzbarkeit von Überfallring und Titanschraube. Beide dürfen nicht weiter gekürzt werden, da sonst der Innensechskant in der Schraube nicht mehr ausreicht, um die Schraube mit dem Schraubendreher festzuziehen. Der verbleibende Innensechskant beträgt nach der maximalen Kürzung noch 0,6 mm. Anschließend die Schraube mit dem Überfallring und Brückenteilungsgeschiebe mit einem rückstandsfrei-verbrennenden Kunststoff (Pi-Ku-Plast z. B. REF 540 017 -) ummanteln und das Sekundärteil modellieren. Vor der weiteren Gestaltung der Brücke das Sekundärteil abheben und wieder aufsetzen. Die restliche Modellation nach den üblichen Kriterien durchführen.

### 2.8 Einbetten und Gießen

Der angiebbare Überfallring des Brückenteilungsgeschiebes ist aus einer hochgoldhaltigen Legierung (Schmelzintervall: 1320°C - 1460°C) hergestellt. Die Gusstemperatur der Legierung, die angegossen wird, darf 1320°C nicht überschreiten. Das Einbetten und Gießen auf die gewohnte Weise und nach den Vorschriften der jeweiligen Hersteller der Einbettmasse, Legierung und Gussanlage ausführen.

### 3. Sicherheitsratschläge und Gefahrenhinweise

#### 3.1 Schutzkleidung:

Bei der Arbeit ist Schutzkleidung zu tragen.

#### 3.2 Arbeiten mit Pi-Ku-Plast:

Bei der Arbeit mit Pi-Ku-Plast ist die in der Gebrauchsanweisung angegebene Vorgehensweise zu beachten.

#### 4. Sonstige Hinweise

Die Angaben dieser Gebrauchsanweisung werden stets den aktuellsten Ergebnissen und Erfahrungen angepasst. Wir empfehlen daher, vor Benutzung einer neuen Packung, die Gebrauchsanweisung zu lesen. Diese unverbindlichen Anwenderempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die Anwendung des Produktes selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da bredent keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung hat. Eventuell dennoch auftretende Schadenersatzansprüche beziehen sich ausschließlich auf den Warenwert unserer Produkte.

Ausgabe: 25.08/0D

## Instructions for use

# OC Bridge Sectioning Attachment

## 1. Description of the product and range of applications

Cylindrical bridge sectioning attachment - screw-retained through the occlusal surface.

## 2. Processing

### 2.1 Caution

**Please note:** At least 4.3 mm must be available vertically for the bridge sectioning attachment, including screw and locking ring. The attachment and screw cannot be shortened more than this. If less space is available, we recommend using the „Custom Bridge Sectioning Attachment“ (REF 430 0735 0) and the „Tool set“ for custom threaded retainers (REF 330 0060 0). This enables the screw to be set at the required angle to the attachment stud.

### 2.2 Preparation

Wax up the crown for the bridge sectioning attachment using standard methods. Use the paralleling mandrel (REF 360 0115 7) to position the bridge sectioning attachment on the crown, according to the angle of insertion of the second bridge section. The underside of the bridge sectioning attachment can be adapted to the papillae.

**Caution:** The plastic section can only be reduced to the threaded sleeve, i.e. 3.3 mm.

### 2.3 Prior to investing

Screw in the retention rod to hold the threaded sleeve in the correct position in the casting ring. Before screwing the rod into the sleeve, coat it with a thin layer of colloidal graphite (Order No.: 540 0070 6). This prevents the rod burning into the investment and enables it to be removed easily after casting. When screwing in the retention rod, ensure that it is tightened to the stop.

### 2.4 Investing and casting

The cast-on threaded sleeve of the bridge sectioning attachment consists of a high gold content (Au, Pd, Pt) alloy (melting range: 1320°C - 1460°C). Therefore, the liquidus of the alloy being cast on must not exceed 1320°C. Invest and cast using standard procedures and according to the investment material, alloy and casting machine manufacturers' instructions.

### 2.5 Devesting

After casting, devest and clean as usual. Do not remove the retention rod until the castings have been sandblasted.

**Caution:** The retention rod can only be used once as it will not function properly for a second restoration.

### 2.6 Trimming and milling

Trim the crown and attachment as usual. The section connecting the attachment to the coping is rounded and has a diameter of 1.0 mm. Therefore, the attachment can be trimmed with an ISO size 010 cylindrical cutter if necessary. The restoration should be polished according to the alloy used.

### 2.7. Fabricating the outer section

Screw the locking ring into place with the titanium screw. Grind in both components according to the bite. The ridge around the locking ring marks the level to which the locking ring and titanium screw can be reduced. Neither should be reduced further as, otherwise, the hexagonal socket in the screw will no longer be sufficient to tighten the screw with the screwdriver. Once the locking ring has been reduced, the hexagonal socket must remain 0.6 mm deep. Then coat the screw, locking ring and bridge sectioning attachment with fully combustible resin (e.g. Pi-Ku-Plast, REF 540 0017-) and wax up the outer section. Before continuing waxing up the bridge, raise the outer section and reposition it.

### 2.8 Investing and casting

The cast-on locking ring of the bridge sectioning attachment consists of a high gold-content alloy (melting range: 1320°C - 1460°C). Therefore, the liquidus temperature of the alloy being cast against them not exceed 1320°C. Invest and cast using standard procedures and according to the investment material, alloy and casting machine manufacturers' instructions.

## 3. Safety hints

### 3.1 Protective clothing

Always wear protective clothing when working.

### 3.2 Working with Pi-Ku-Plast

When processing Pi-Ku-Plast, the procedure described in the instructions for use must be observed.

### 4. Please note

The information contained in these instructions for use is always updated according to the latest knowledge and experience. Therefore we recommend to read the instructions for use again before using a new package. These non-binding user recommendations are based on our own experience. The user himself is responsible for processing the product. Liability for incorrect results shall be excluded since bredent does not have any influence on further processing. Any occurring claims for damages may only be made up to the value of our products.

edition: 25.08/0B

## Mode d'emploi

# Connecteur vissé pour bridges OC

## 1. Descriptif du produit et domaine d'applications

Connecteur vissé pour bridge cylindrique pour vissage occlusal

## 2. Mise en œuvre

### 2.1 Attention

**Veillez noter:** pour le connecteur vissé pour bridges avec vis et bague de trop-plein, il faut disposer d'une hauteur minimum de 4,3 mm. C'est également la hauteur minimum que l'on doit conserver pour le connecteur et la vis. En cas d'espace insuffisant, nous conseillons d'utiliser le connecteur vissé individuel pour bridges (REF 430 0735 0) et le jeu d'instruments pour vissages personnalisés (REF 330 0060 0). Vous pourrez ainsi définir vous-même l'inclinaison de la vis par rapport au tenon du connecteur.

### 2.2 Préparation de la pièce prothétique

La couronne sur laquelle viendra se loger le connecteur vissé pour bridges, se modèle selon la méthode habituelle. A l'aide du paralléliseur (REF 360 01157), insérer dans la couronne le connecteur vissé pour bridges selon l'axe d'insertion de la seconde partie du bridge. Le connecteur vissé pour bridges peut s'adapter aux papilles, à partir de la base.

**Attention:** la partie en résine ne peut être réduite que jusqu'au niveau de la douille fileté, c'est-à-dire 3,3 mm.

## 2.3 Avant mise en revêtement

Pour assurer un maintien correct de la douille fileté dans le cylindre, utiliser la vis de fixation. La recouvrir d'une fine couche de graphite colloïdal (REF 540 0070 6) avant vissage dans la douille fileté. Ceci évitera de calcaïner la vis de fixation et facilitera son retrait après la coulée. En vissant cette vis, veillez à bien atteindre la butée.

## 2.4 Mise en revêtement et coulée

La douille fileté à couler du connecteur vissé pour bridges est en alliage à haute teneur en or (Au, Pd, PT) (Intervalle de fusion : 1350°C-1460°C). Pour cette raison, le point liquidus de l'alliage en surcoulée, ne doit pas dépasser 1320°C. Effectuer la mise en revêtement et la coulée comme à l'habitude, en suivant les instructions du fabricant du matériau de revêtement, de l'alliage et de la fronde.

## 2.5 Démoulage

Après coulée, démouler comme à l'habitude et nettoyer. La vis de fixation ne se retire qu'après sablage des pièces coulées.

**Attention:** La vis de fixation ne s'utilise qu'une fois ; toute réutilisation mettrait en péril la fonction.

## 2.6 Dégrossissage et fraissage

Dégrossir la couronne et le connecteur vissé pour bridges selon la méthode habituelle. Le rayon au niveau de la transition entre le connecteur vissé pour bridges et la couronne est de 0,5 mm. Si nécessaire, on peut donc reprendre l'attachement avec une fraise à paralléliser Taille ISO 010. Le polissage est effectué en fonction de l'alliage.

## 2.7 Fabrication de la partie secondaire

Visser la bague de trop-plein avec la vis en titane. Meuler les deux pièces selon la situation occlusale. Le rebord en périphérie de la bague de trop-plein indique la limite au deçà de laquelle il ne faut pas sectionner car sinon la partie intérieure hexagonale de la vis ne serait plus suffisante pour assurer un serrage au tourne-vis. La partie hexagonale après sectionnement maximal est encore de 0,6 mm. Ensuite, enrober la vis avec la bague de trop-plein et le connecteur vissé pour bridges à l'aide d'une résine calcaïnable sans résidu (Pi-Ku-Plast par ex. N° de cde 540 0017-) et modeler la partie secondaire. Avant de poursuivre la réalisation du bridge, soulever la partie secondaire et la remettre en place. Effectuer le reste du modelage selon les critères habituels.

## 2.8 Mise en revêtement et coulée

La bague de trop-plein à couler du connecteur vissé pour bridges est conçue dans un alliage à haute teneur en or (intervalle de fusion: 1350°C - 1460°C). C'est pourquoi le point liquidus de l'alliage coulé ne doit pas dépasser 1320°C. Effectuer la mise en revêtement et la coulée comme à l'habitude, en suivant les instructions du fabricant du matériau de revêtement, de l'alliage et de la fronde.

## 3. Consignes de sécurité et identification des dangers

### 3.1 Vêtement de protection

Il faut porter un vêtement de protection lors du travail.

### 3.2 Manipulation du Pi-Ku-Plast

Il faut respecter les consignes de manipulation indiquées dans l'information-produit Pi-Ku-Plast lorsque l'on manipule ce produit.

## 4. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte. Les conseils d'utilisation donnés n'ont qu'une valeur indicative et reposent sur notre propre expérience. L'utilisateur est seul responsable de l'utilisation du produit. Aucune responsabilité du fabricant ne pourra être engagée en cas de résultats défectueux, bredent n'ayant aucune influence sur les étapes ultérieures de mise en œuvre. Toute indemnisation éventuelle se limitera à la valeur du produit.

edition: 25.08.2008/0F

## Istruzioni per l'uso

# Attacco di collegamento OC

## 1. Descrizione del prodotto e campo d'impiego

Attacco di collegamento cilindrico per avvistamento occlusale.

## 2. Lavorazione

### 2.1 Attenzione:

**Importante:** per l'attacco di collegamento, compresa la vite e l'anello di copertura, deve esservi un'altezza minima pari a 4,3 mm. Questo è il valore massimo di accorciabilità dell'attacco e della vite. Qualora lo spazio disponibile fosse inferiore, consigliamo l'utilizzo dell' „attacco di collegamento individuale“ (REF 430 0735 0) e del „set utensili“ per avvistamenti individuali (REF 330 0060 0). Esso permette di determinare, sulla base delle esigenze individuali, l'angolo della vite rispetto alla patrice dell'attacco.

### 2.2 Preparazione del pezzo

Modellare come di consueto la corona alla quale dovrà essere applicato l'attacco di collegamento. Applicare l'attacco di collegamento alla corona con il posizionatore parallelo (REF 360 0115 7) secondo la direzione di inserzione della seconda parte del ponte. L'attacco di collegamento può essere adattato basalmente alla situazione delle papille.

**Attenzione:** il pezzo in resina può essere accorciato solo fino all'alloggiamento del filetto, quindi per 3,3 mm.

## 2.3 Prima di rivestire

Per tenere l'alloggiamento del filetto nella giusta posizione all'interno della mufola, utilizzare la vite di fissaggio, che dovrà essere coparsa di uno strato sottile di Grafite Colloidale (REF 540 0070 6) prima di essere avvitata nell'alloggiamento del filetto. Questo evita il grippaggio della vite di fissaggio e permette di rimuoverla più facilmente dopo la fusione. Avvitando la vite di fissaggio, fare attenzione a che essa sia tirata fino all'arresto.

## 2.4 Rivestire e fondere

L'alloggiamento del filetto dell'attacco di collegamento destinato alla fusione è realizzato in una lega ad alta percentuale di oro (Au, Pd, PT) - intervallo di fusione: 1320°C - 1460°C). Per questo motivo, il punto di liquefusione della lega che vi viene colata non deve superare i 1320°C. Eseguire il rivestimento e la fusione nel modo consueto e secondo le indicazioni delle ditte produttrici del rivestimento, della lega e della struttura per la fusione.



Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany  
Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-22 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-24  
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

2.5 Rimozione dal rivestimento

Dopo la fusione, eliminare il rivestimento ed eseguire la pulizia come di consueto. La vite di fissaggio può essere rimossa solo dopo la sabbiatura dei pezzi della fusione.

**Attenzione:** La vite di fissaggio può essere utilizzata un'unica volta, dato che la sua funzionalità non è garantita per un secondo utilizzo.

2.3 Prima di rivestire

Per tenere l'alloggiamento del filetto nella giusta posizione all'interno della mufola, utilizzare la vite di fissaggio, che dovrà essere cosparsa di uno strato sottile di Grafite Colloidale (REF 540 0070 6) prima di essere avvitata nell'alloggiamento del filetto. Questo evita il grippaggio della vite di fissaggio e permette di rimuoverla più facilmente dopo la fusione. Avvitando la vite di fissaggio, fare attenzione a che essa sia tirata fino all'arresto.

2.4 Rivestire e fondere

L'alloggiamento del filetto dell'attacco di collegamento destinato alla fusione è realizzato in una lega ad alta percentuale di oro (AU, PD, PT) - intervallo di fusione: 1320° C - 1460° C). Per questo motivo, il punto di liquefusione della lega che vi viene colata non deve superare i 1320° C.

Eseguire il rivestimento e la fusione nel modo consueto e secondo le indicazioni delle ditte produttrici del rivestimento, della lega e della struttura per la fusione.

2.5 Rimozione dal rivestimento

Dopo la fusione, eliminare il rivestimento ed eseguire la pulizia come di consueto. La vite di fissaggio può essere rimossa solo dopo la sabbiatura dei pezzi della fusione.

**Attenzione:** La vite di fissaggio può essere utilizzata un'unica volta, dato che la sua funzionalità non è garantita per un secondo utilizzo.

2.6 Rifinitura e fresaggio

Rifinire come di consueto la corona e l'attacco. Il raggio nel punto di passaggio tra l'attacco e la corona è pari a 0,5 mm. In questo modo, l'attacco può essere all'occorrenza rettificato con una fresa parallela di grandezza ISO 010. La lucidatura verrà effettuata in conformità alla lega usata.

2.7 Creazione della controparte:

Avvitare l'anello di copertura con la vite al titanio. Limare le due parti in conformità all'allineamento dei denti. Il rigonfiamento visibile tutto intorno all'anello di copertura segna il limite massimo di accorciabilità dell'anello stesso e della vite al titanio. Nessuno dei due può essere ulteriormente accorciato, altrimenti l'esagono cavo della vite non sarà più sufficiente per fissare la vite stessa con il cacciavite. L'esagono cavo che rimane dopo l'accorciamento massimo avrà una lunghezza pari a 0,6 mm. Infine, ricoprire sia la vite che l'anello di copertura dell'attacco di collegamento con una resina da modellazione (ad es., Pi-Ku Plast, REF 540 0017-) e modellare la controparte. Rimuovere e quindi riposizionare la controparte prima di procedere alla strutturazione del ponte, poi proseguire la modellazione secondo i criteri usuali.

2.8 Rivestimento e fusione

L'anello di copertura dell'attacco di collegamento è prodotto in lega preziosa (intervallo di fusione: 1320°C - 1460°C). Per questo motivo il punto di liquefusione della lega che vi viene colata non deve superare i 1320°C. Eseguire il rivestimento e la fusione nel modo consueto e secondo le indicazioni delle ditte produttrici del rivestimento, della lega e della fonditrice.

3. Consigli per la sicurezza e pericoli

3.1 Abbigliamento protettivo

Durante il lavoro devono essere indossati abiti protettivi.

3.2 Operazioni con Pi-Ku Plast

Durante la lavorazione di Pi-Ku Plast devono essere osservate le modalità indicate nelle informazioni relative al prodotto.

4. Altre indicazioni

Queste istruzioni d'uso sono costantemente aggiornate in base alle più recenti esperienze e conoscenze. Consigliamo perciò, prima dell'uso di una nuova confezione, di leggere nuovamente le istruzioni d'uso. Questi consigli all'utente non sono vincolanti e si basano sulle esperienze aziendali. L'utente è personalmente responsabile dell'utilizzo del prodotto. La bredent non si assume alcuna responsabilità per risultati non conformi, poiché non ha alcuna influenza sulle lavorazioni successive. Nel caso in cui, tuttavia, fosse richiesto un risarcimento dei danni, questo sarà commisurato esclusivamente al valore commerciale dei nostri prodotti.

edizione: 25.08.08/OE

Información de producto

Atache de partición de puentes OC

1. Descripción del producto y campo de empleo

Atache de partición de puentes cilíndrico para la creación de tornillo oclusal.

2. Modo de empleo

2.1 Atención

**A tener en cuenta:** debe de haber una altura mínima para el atache de particióninclusivo el tornillo y la anilla de 4,3 mm. Esta altura es lo máximo que se puede acortar del atache con tornillo. Si tuviesen menos espacio aconsejamos la utilización del atache de partición individual (REF 430 0735 O) y el Set de herramienta Multidrill para realizar tornillos individuales (REF 330 0060 O). Pudiendo así realizar el ángulo deseado de entrada de la rosca en el pivote.

2.2 Preparación del trabajo

La corona donde se vaya a colocar el pivote modelar como de costumbre. Posicionar el pivote del atache de partición de puente según la dirección de entrada de la segunda parte del puente con ayuda de una guía de paralelómetro (REF 360 0115 7) a la corona. El pivote del atache de partición de puentes se podrá recortar por basal ajustándolo a la situación de la encía.

**Atención:** El pivote de resina se podrá acortar como máximo a 3,3mm de altura.

2.3 Antes de meter en revestimiento

Para obtener la posición correcta de la vaina en el cilindro colocar el tornillo de fijación. Antes de enroscar este tornillo de fijación pincelar una fina capa de grafito coloidal (REF 540 0070 6). Con esto se evitará que se quede fijo el tornillo de fijación en la vaina durante el colado y se pueda retirar con facilidad. Al atornillar el tornillo hay que tener en cuenta que se haya metido hasta el final.

2.4 Meter en revestimiento y colado

La anilla para sobrecolar del atache de partición de puentes esta realizada de una aleación con alto contenido en oro ( AU,PD,PT ) (intervalo de fundido: 1320° C - 1460° C ). Por esta razón no se deberá sobrepasar el punto de ser liquido de la aleación de 1320°C para ser sobrecolado correctamente. El meter en revestimiento y colado como describen los fabricantes de revestimientos, aleaciones y centrifugas.

2.5 Sacar de revestimiento

Después del colado arenar y limpiar. Retirar el tornillo de fijación después de haber arenado toda la estructura.

**Atención:** el tornillo de fijación es de un solo uso, ya que no se garantiza su correcto funcionamiento durante el segundo uso.

2.6 Repasado y fresado

Reparar las coronas y el atache como de costumbre. El diámetro en la zona de paso del atache de partición de puentes a la corona es de 0,5mm, pudiendo ser fresado con una fresa de fresado paralelo tamaño ISO 010. El pulido se realizará con respecto a la dureza de la aleación que se haya utilizado.

2.7 Creación de la parte secundaria

Atornillar la anilla con el tornillo. Rebajar las dos partes según la altura que se tenga. La muesca en la anilla indica el acortamiento máximo de la misma y el tornillo de titanio. No se podrá acortar por de bajo de esta muesca, ya que la rosca interior sexagonal no es suficiente para fijar bien con el atornillador. La rosca interior sexagonal tendrá después de haber sido acortada al máximo 0,6 mm. A continuación envolver la anilla con el atache de partición de puentes con una resina que queme sin dejar residuos (REF 540 0017 - ) y modelar la parte secundaria. Antes de terminar la estructura retirar para su comprobación de entrada y salida correcta de la parte primaria y terminar a continuación la estructura.

2.8 Meter en revestimiento y colar

La anilla de sobrecolado del atache de partición de puentes es de una aleación con alto contenido en oro (intervalo de estado: 1320° C-1460° C). Por este motivo el punto de estado liquido de la aleación que se vaya a utilizar para sobrecolar no debe sobrepasar de 1320° C. Se realizará como indiquen los fabricantes de revestimientos y aleaciones y centrifugas.

3. Consejos de seguridad y peligrosidad

3.1 Ropa de protección

Durante el trabajo llevar ropa de protección.

3.2 Manipulación con pi-Ku-Plast

Durante la manipulación del Pi-ku-Plast se deberá tener en cuenta los consejos de trabajo descritos en la información de producto del mismo.

4. Consejos adicionales

La información sobre el producto se acoge a los últimos resultados y experiencias sobre el mismo. Por ello aconsejamos antes de su uso leer de nuevo la información sobre el producto. Todos los consejos con respecto a su manipulación se basan en nuestra propia experiencia y solo se podrá ver como información orientativa. Nuestros productos están constantemente a desarrollo. Nos reservamos el derecho de cualquier cambio en su construcción y composición.

edición: 25.08.08/OE