

Dentallegierungen: Modellgusslegierungen ADT-LA 360 und ADT-FH 380 Aufbrennlegierung ADT-CC 280 ADT-CLF 320 Kobaltbasislot, Kobalt-Laserschweißdraht

Ausgabedatum: 03.01.2011

ersetzt Ausgabe vom: 27.04.2006

1.	<u>Stoff- / Zubereitungs- und Firmenbezeichnung</u>																				
1.1	<u>Angaben zum Produkt:</u> Dentallegierung: Modellgusslegierungen und Aufbrennlegierungen Auf Basis Kobalt, Chrom und Molybdän und/oder Wolfram																				
1.2	<u>Angaben zum Hersteller/Lieferanten:</u> Hersteller: Aurum Dental Trading GmbH Straße/Postfach: Lesumer Heerstraße 36 Nat.-Kennz./PLZ/Ort: D-28717 Bremen Telefon/ Fax: +49(0)4216399025/896																				
2.	<u>Zusammensetzung / Angaben zu Bestandteilen</u> Dental-Legierungen werden schmelztechnisch aus den reinen Metallen und ggf. Zusätzen von Nichtmetallen N, C und Si hergestellt Zusammensetzungsbereiche: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%;">Kobalt</td> <td style="width: 33%;">30–66 %</td> <td style="width: 33%;">Wolfram</td> <td style="width: 33%;">0–9,0 %</td> </tr> <tr> <td>Eisen</td> <td>0–30 %</td> <td>Silizium</td> <td>0–4 %</td> </tr> <tr> <td>Chrom</td> <td>18–32 %</td> <td>Kohlenstoff</td> <td>0–0,8 %</td> </tr> <tr> <td>Molybdän</td> <td>2–11 %</td> <td>Mangan</td> <td>0–2 %</td> </tr> <tr> <td>Niob</td> <td>0–1 %</td> <td>Stickstoff</td> <td>0–0,5 %</td> </tr> </table>	Kobalt	30–66 %	Wolfram	0–9,0 %	Eisen	0–30 %	Silizium	0–4 %	Chrom	18–32 %	Kohlenstoff	0–0,8 %	Molybdän	2–11 %	Mangan	0–2 %	Niob	0–1 %	Stickstoff	0–0,5 %
Kobalt	30–66 %	Wolfram	0–9,0 %																		
Eisen	0–30 %	Silizium	0–4 %																		
Chrom	18–32 %	Kohlenstoff	0–0,8 %																		
Molybdän	2–11 %	Mangan	0–2 %																		
Niob	0–1 %	Stickstoff	0–0,5 %																		
3.	<u>Mögliche Gefahren</u> Kontaktallergische Reaktionen durch Einwirkung von Staub beim Bearbeiten von kobalthaltigen Legierungen.																				
4.	<u>Erste-Hilfe-Maßnahmen</u> Entfällt																				
5.	<u>Maßnahmen zur Brandbekämpfung</u> Entfällt																				
6.	<u>Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung</u> Entfällt																				

7. Lagerung und Handhabung

7.1 Handhabung: Gemäß technischer Vorschrift in der Verarbeitungsanleitung. Staubschutz beim Schleifen und Bearbeiten.

7.2 Lagerung: Keine besonderen Bedingungen.

8. Expositionsbegrenzung und persönliche Schutzausrüstung

8.1 Gestaltung technischer Anlagen: Absaugung der Stäube

8.2 Komponenten mit arbeitsplatzbezogenen Grenzwerten: siehe auch 15.2

8.3 Arbeitshygiene und persönliche Schutzausrüstung:

Atemschutz: beim Schleifen und Polieren

Hygiene: normale Handreinigung

Augenschutz: Brille oder Schutzglas

9. Physikalische und chemische Eigenschaften

Form: Metall

Farbe: silber

Geruch: n. a.

9.1 Zustandsänderung:

Schmelzbereich: ca. 1.400 °C

9.2 Dichte:

7,9–8,4

9.11 Weitere Angaben:

keine

10. Stabilität und Reaktivität

entfällt

11. Angaben zur Toxikologie

11.1 Akute Toxizität: Entfällt

11.2 Chronische Toxizität: Entfällt

12. Angaben zur Ökologie

12.1 Umweltgefährdung: Nicht bekannt

12.2 Abwassergefährdung: Keine Wassergefährdung

13. Entsorgungshinweise

- 13.1 Entsorgungsverfahren für die Zubereitung:
Recycling oder unter Beachtung der örtlichen behördlichen Vorschriften zusammen mit normalem Müll entsorgen.
- 13.2 Entsorgungsverfahren für das Verpackungsmaterial: keine besonderen Hinweise

Es wird darauf hingewiesen, daß nationale oder regionale Bestimmungen gelten können

14. Transportvorschriften

Das vorliegende Produkt unterliegt nicht den Vorschriften für den Transport gefährlicher Güter.

15. Vorschriften

- 15.1 Kennzeichnung gemäß Zubereitungsrichtlinie 1999/45/EG: keine
- 15.2 Verwendungs- und Inverkehrbringungsbeschränkungen:
Für die folgenden Bestandteile sind die nationalen Gesetze zu beachten:
MAK-Wert für Kobalt in Legierungen ist nicht definiert, zur Sicherheit sollten die MAK-Werte für Stäube aus den reinen Metallen eingehalten werden:
Kobalt 0,5 mg pro Kubikmeter

Weitere nationale Anforderungen können von Bedeutung sein!

16. Sonstige Angaben

Schulungshinweise / Belehrungen: Auf konsequente Staubabsaugung beim Schleifen, Fräsen und Polieren hinweisen.

Die Angaben beschreiben unser Produkt im Hinblick auf etwaige Sicherheitserfordernisse Gemäß des heutigen Standes unserer Kenntnisse. Eigenschaftszusicherungen sind daraus nicht abzuleiten.