DIN 19413:2023-11 (D)

Zahnheilkunde - Metallische Pulver für die additive Fertigung von Dentalrestaurationen

Inhalt		Seite	
Vorwo	ort	4	
Einlei	tung	5	
1	Anwendungsbereich		
_	<u> </u>		
2	Normative Verweisungen		
3	Begriffe	7	
4	Symbole und Abkürzungen	8	
5	Einteilung	9	
6	Anforderungen	g	
6.1	Ablauf der Pulver-Herstellung	9	
6.1.1	Allgemeines		
6.1.2	Rückverfolgbarkeit		
6.1.3	Prozesseignung		
6.1.4	Zusammensetzung		
6.2	All and a die produzierten Objekte		
6.2.1 6.2.2	AllgemeinesPhysikalische Eigenschaften		
6.2.3	Chemische Eigenschaften		
6.2.4	Bioverträglichkeit		
7	Probenahme		
8	Herstellung der Prüfkörper		
9	Prüfungen		
9.1	Allgemeines		
9.1	Pulvercharakterisierung		
9.3	Pulverschmelzprozess		
9.3.1	Allgemeines		
9.3.2	Additiver Prozess		
9.3.3	Entspannungsglühen		
9.4	Produzierte Objekte	18	
10	Angaben und Verarbeitungsanweisung	19	
10.1	Allgemeines		
10.2	Additive Produktion	20	
10.3	Verarbeiter des gefertigten Halbzeugs	20	
11	Kennzeichnung und Beschriftung	21	
11.1	Allgemeines		
11.2	Kennzeichnung	21	
11.3	Verpackung	22	
Anhar	ng A (informativ) Bestimmung des durch Eigenspannung bedingten Verzuges (Cantilever-		
	Test)		
A.1	Anforderungen		
A.1.1	Eigenspannungsbedingter Verzug		
A 1 2	Nachweis der Übereinstimmung mit der Anforderung	24	

A.1.3	Mittelwert	24
A.2	Herstellung der Probekörper	
A.3	Bestimmung des eigenspannungsbedingten Verzuges	
A.4	Mess- und Prüfverfahren	
A.4.1	Eigenspannungsbedingter Verzug	
Litera	turhinweise	27
Bilder		
Bild A	1 — Probekörper zur Bestimmung des eigenspannungsbedingten Verzugs	24
Bild A	2 — Probekörpermaße zur Bestimmung des eigenspannungsbedingten Verzugs	25
Bild A	3 — Probekörper zur Bestimmung des eigenspannungsbedingten Verzugs mit Kennzeichnung der Messpunkte	26
Tabell	len	
Tabel	le 1 — Verwendete Symbole und Abkürzungen	9
Tabel	le 2 — Zulässige Abweichung der Elementgehalte von der angegebenen Zusammensetzung	11
Tabel	le 3 — Charakteristische Parameter für Pulver für die additive Fertigung	16