



Potrebo upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consulter las instrucciones de uso / Potrebo poštovati uputstva za upotrebu / Водите се по упутството за употреба / Необходимо учитьвать инструкции по применению / Víz návod k použití / Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру қажет



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použítí / Дейін қолданыңыз



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серийски број / Серийный номер / Seriové číslo / Сериялық нөмір



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталожки број / Каталожный номер / Katalogové číslo / Каталогтық нөмір



Previdnost / Caution / Vorsehung / Precaucion / Oprez / Внимание / Осторожно / Upozornění / Абай болыңыз



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvodač / Производител / Производитель / Výrobce / Өндіруші



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготвления / Datum výroby / Өндірілген күні



Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Producto sanitario / Medicinski uredaj / Медицинско средство / Медицинский прибор / Zdravotnické zařízení



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uredaja / Уникальный идентификатор устройства / Единствен идентификационный номер на средство / Jedinečný identifikátor zařízení



Zlitina za ulivanje na osnovi nikija za kovinsko porcelansko tehniko brez berilija, kadmija in svinca, tip 3. I-BOND 02 je biokompatibilna neplemenita zlitina. I-BOND 02 ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693. Majhna trdota po Vickersu, ki znaša 180 (HV 10) daje zlitini dobre rezkalne lastnosti in perfektno gladko spolirano površino po obdelavi.

Sestava	(m %):	Lastnosti
Ni	64,3	Tip
Cr	24,2	Gostota
Mo	10	Temperatura solidus, liquidus
Si	1,0	Temperatura ulivanja
Co, Fe	< 1 %	Trdota po Vickersu
Nb		Koefficient termične ekspanzije
		25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Napetost tečenja
		Rp 0,2 345 MPa
		Modul elastičnosti
		E cca. 202.000 MPa
		Raztezek
		A5 26 %

Indikacije: Uporablja se za fiksne protetične nadomestke z več členi za peko keramike.

Kontraindikacije: v primeru znane alergije na vsebino zlitine

Predviđeni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

Merila za izbor pacientov: Popolnoma ali delno brez zobi pacienti.

Priporočila za uporabo

Modeliranje: Modelirajte kot ponavadi. Debeline sten v vosku ne sme biti tanjša kot 0,35 mm. Postavite dolivne kanale indirektno. Za dolivne kanale uporabite vosek žico z okroglim profilom Ø 2,5 mm za posamezne krone in Ø 2,5 – 3,0 mm za mostičke. Za večja protetična ogrodja z več kot 4 členi uporabite se dolivni kanal za rezervoar Ø 4,0 – 4,5 mm.

Vlaganje in ulivanje: Uporabite vložno maso na bazi fosfata za krone in mostičke (Intervest K+B Speed ali Interfine K+B Speed). Zarilna temperatura kiventje je 850 do 900 °C. Vzdržujte končno temperaturo kiventje minimalno 30 minut. Pri ulivanju sledite navodilom za uporabo ulivalnika.

Za raztopljanje I-BOND 02 uporabite individualnen keramični lonček, da preprečite kontaminacijo z drugimi zlitinami. Očistite lonček po vsaki uporabi.

Če uporabljate induktivsko gretje začnite z ulivanjem takoj, ko se ing zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri raztopljanju s plamenom zarotirajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati začnite ulivati. Pustite kiventje, da se počasi ohladni na sobno temperaturu in izkvetirajte.



Nickel-based dental casting alloy intended for metal-ceramic dental restorations without beryllium, cadmium and lead, type 3.

I-BOND 02 is biocompatible non-precious alloy. I-BOND 02 fulfills the recommendations of the standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693. The low Vicker's hardness of 180 (HV 10) leads to good and easy milling and grinding behaviour and gives perfect polished surfaces.

Composition	(Mass-%):	Properties
Ni	64,3	Type
Cr	24,2	Dichte
Mo	10	Solidus-, liquidus temperature
Si	1,0	Casting temperature
Co, Fe	< 1 %	Vickers hardness
Nb		WAK
		25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Yield stress
		Rp 0,2 345 MPa
		Modulus of elasticity
		E approx. 202.000 MPa
		Elongation
		A5 26 %

Indications: Used for multiple units of fixed dental prostheses for ceramic firing.

Contraindications: in case of known allergies to alloy content

Intended users: Product is intended to be used by professionals – dental technicians.

Patient selection criteria: Totally or partially edentulous patients.

Recommendations for Use

Wax-up: Do the wax-up as usual. The wall thickness in wax must not be thinner than 0,35 mm. Lead wax sprues indirectly. For wax sprues use round wax wires with Ø 2,5 mm for single crowns and Ø 2,5 – 3,0 mm for bridges. For greater prosthetic constructions with more than 4 pontics use a distribution bar with Ø 4,0 – 4,5 mm.

Investing and Casting: For investing use phosphate bonded investments for crown and bridge work (Intervest K+B Speed or Interfine K+B Speed). Preheat the investment to about 850 to 900 °C. Hold the end temperature of investment for a minimum 30 minutes. Refer to manufacturer's instructions for use for the casting machines.

For I-BOND 02 use an individual ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after every use. When melting by induction heating start casting as soon as the ingots have collapsed and oxide net cracks. For melting by flame heat rotate the reductive zone of the flame around



Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für metallkeramischen Zahnersatz ohne Beryllium, Cadmium und Blei, Typ 3.

I-BOND 02 ist eine biokompatible unedle Dentalgusslegierung. I-BOND 02 entspricht den Anforderungen der EN ISO 22674 und EN ISO 9693. Aufgrund der niedrigen Vickershärte von 180 (HV 10) lässt sie sich hervorragend ausarbeiten und polieren.

Zusammensetzung in %	Physikalische Daten
Ni	64,3
Cr	24,2
Mo	10
Si	1,0
Co, Fe	< 1 %
Nb	
	Typ
	Dichte
	Solidus- und Liquidustemperatur
	Gießtemperatur
	Vickershärte
	WAK
	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Streckspannung
	Rp 0,2 345 MPa
	Elastizitätsmodul
	E cca. 202.000 MPa
	Dehnung
	A5 26 %

Indikationen: Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze für Keramikbrand.

Gegenanzeigen: bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile

Vorgesehene Anwender: Das Produkt ist für die Verwendung durch Fachleute – Zahntechniker – bestimmt.

Patientenauswahlkriterien: Völlig oder teilweise zahnlose Patienten.

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen: Modellierung wie üblich vorbereiten. Die Wandstärke der Modellierung darf nicht dünner als 0,35 mm sein. Verwenden Sie bei Einzelkronen für die Gusskanäle Wachsdrähte mit Ø 2,5 mm und für Brücken Ø 2,5 – 3,0 mm. Für Gussobjekte mit mehr als 4 Gliedern zusätzlich einen Gussbalken mit Ø 4,0 – 4,5 mm anbringen.

Einbetten/Gießen: Verwenden Sie phospatgebundene Einbettmassen wie (Intvest K+B Speed oder Interfine K+B Speed). Heizen Sie die Muffel auf 850 bis 900 °C vor und halten dann die Endtemperatur mindestens 30 Minuten. Verwenden Sie für I-Bond 02 immer den selben Keramikiegel um Verunreinigungen mit anderen Metallen zu vermeiden. Entfernen Sie nach jedem Gebrauch die Gussfahnen aus dem Tiegel. Beim Giessen mit Induktionschleudern starten Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskugel und dem anschließenden Aufreissen der Oxidschicht den Giessvorgang. Beim Flammenguss nur Brenner und Duschkopf einsetzen, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt



Aleación dental a base de níquel destinada para el colado de restauraciones dentales metacármicas sin berilio, cadmio y plomo, tipo 3

I-BOND 02 es una aleación biocompatible no preciosa. I-BOND 02 cumple con las recomendaciones de las normas EN ISO 22674 y EN ISO 9693. Posee poca dureza Vickers que es de 180 (HV10), otorgándole a la aleación características positivas para el fresado y una superficie extremadamente pulida y lisa después del tratamiento.

Composición	(m %):	Características
Ni	64,3	Tipo
Cr	24,2	Densidad
Mo	10	Temperatura solidus, liquidus
Si	1,0	Temperatura de colado
Co, Fe	< 1 %	Dureza Vickers
Nb		HV 10 180
		25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Límite de elasticidad
		Rp 0,2 345 MPa
		Módulo elástico
		E aprox. 202.000 MPa
		Elongación de rotura
		A5 26 %

Indicaciones: Se emplea en múltiples unidades de prótesis dentales fijas de cerámica aptas para la cocción de cerámica.

Contraindicaciones: en caso de alergias conocidas al contenido de la aleación

Usuarios a los que está destinado: El producto está destinado a ser utilizado por técnicos dentales profesionales.

Criterios de selección de pacientes: Pacientes total o parcialmente desdentados.

Recomendaciones de uso

Modelado: Modelado como lo hace habitualmente. El grosor de las paredes de cera no debe ser más fino que los 0,35 mm. Coloque los bebederos de forma indirecta. Para los bebederos utilice hilo de cera con perfil redondeado de Ø 2,5 mm para cada una de las coronas y de Ø 2,5 – 3,0 mm para los puentes dentales. Para armazones de prótesis más grandes con más de 4 puentes utilice un bebedero más de Ø 4,0 – 4,5 mm.

Revestir y fundición: Utilice el material de revestimiento a base de fosfatos para coronas y puentes dentales (Intervest K+B Speed o Interfine K+B Speed). La temperatura del precalentado de la mufla debe ser de 850 °C hasta los 900 °C. Mantenga la temperatura final por lo menos durante 30 minutos. Para la fundición siga las instrucciones de uso de las máquinas de colada.

Para diluir el I-BOND 02 utilice un crisol de cerámica individual para evitar la contaminación con otras

I-BOND 02

SL Navodila za uporabo / EN Directions for use / DE Gebrauchsweisung

ES Instrucciones de uso / HR Uputa za uporabu / MK Препорака за употреба

RU Инструкции по использованию / CS Návod k použití

KK Пайдалану бойынша нұсқаулық

SR

INTERDENT d.o.o.
Zemunska 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T/F: +381/11 217 53 74
www.interdent-bg.com

HR

INTERDENT d.o.o.
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveti Nedelja
T: +385/13873 644
F: +385/13873 17
E: interdent@interdent.hr

SK INTERDENT SK s.r.o.

Za dráhou 21
SK-902 01 Pezinok
T: 0903 418 001
E: interdent@interdent.sk

Contents: NI 64,3%



PROIZVAJALEC / PRODUCER / HERSTELLER
INTERDENT d.o.o. - SI - 3000 CELJE
OPEKARNIŠKA CESTA 26 - T: +386 (0)3 425-62-00
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

Verzija: 14/2022

Datum: 15.12.2022

Made in Slovenia

CE 0197

Obdelava: Ogrodje obdeluje s frezo vedno v eno smer. Odstranite morebitne ostre robove. Keramika: Uporabite keramiko, ki je primera za kovinsko porcelansko tehniko.

Speskajte površino, kjer bo nanesena keramika, s točkastim pesklnikom z uporabo Al₂O₃ - Interalex 250 micr. in očistite.

Al₂O₃ - Interalex 250 micr. in očistite (ultrasonično čiščenje, parni čistilec, vrela voda, dietil acetat). Če se odločite za oksidno peko, pa preverite površino, jo izvajajte na 960 °C v vakuumu 5 - 10 minut. Po ohlajanju mora biti oksidite rahlo temnozelene barve. Oksidno plasti odstranite s peskanjem z Al₂O₃ - Interalex 250 micr. in ponovno očistite (parni čistilec, vrela voda, dietil acetat).

Legura za ljevanje na bazi nikla za tehniku metal keramike bez berilija, kadmija i olova, tip 3.

I-BOND 02 je biokompatibilni neplastični legura. I-BOND 02 ispunjava zahtjeve standarda EN ISO 22674 i EN ISO 9693. Malata tvrdina po Vickersu, koja iznosi 180 (HV 10) daje leguri dobre osobine za frez tehniku i perfektnu glatku površinu nakon obrade poliranjem.

Sastav:	(m%):	Svojstva
Ni	64,3	Tip
Cr	24,2	Gustoća
Mo	10	Temperatura solidus, liquidus
Si	1,0	Temperatura ljevanja
Co, Fe	< 1%	Tvrdčina po Vickersu
Nb		Koefficijent termičke ekspanzije
		25 - 500 °C
		20 - 600 °C
		13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Granica rastezljivosti
		Rp 0,2
		345 MPa
		E-modul
		E
		cca. 202.000 MPa
		Rastezljivost
		A5
		26 %

Indikacije: Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze za pečenje keramičkih dijelova.

Kontraindikacije: u slučaju poznatih alergija na sadržaj legure

Ciljni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalcima – Zubnim tehničarima.

Kriteriji odabira pacijenata: potpuno ili djelomično bezzubi pacijenti.

Priporuke za uporabu:

Modeliranje: Modelirajte kako ste navikli. Debljina stjenke ne smije biti tanja od 0,35 mm. Dolivne kanale postavite indirektno. Za dolivne kanale upotrijebite žicu od Ø 2,5 mm za pojedinačne krunice, i Ø 2,5 – 3,0 mm za mostove. Za veće protetske nadomjestke sa više od 4 člana, upotrijebite dolivne kanale za rezervar od žice Ø 4,0 – 4,5 mm.

Ulaganje i ljevanje : Upotrijebite uložnu masu na bazi fosfata za krune i mostove (Intervest K+B Speed ili Interfine K+B Speed). Temperatura žarenja kiveće je 850 do 900 °C. Kivetu držite na konačnoj temperaturi minimalno 30 min. Kod ljevanja se držite uputa proizvođača uređaja.

Za taljenje I-BOND 02 koristite individualni keramički iončić, kako bi spriječili kontaminaciju s drugim legurama. Očistite iončić nakon svake uporabe. Ako radite induktivskim grijanjem, počnite ljevanje odmah nakon što legura sjedne i popucaju površinski oksidi. Kod raspaljanja plamenom, zarotrajte reduktivnom zonom plamena oko legure. Kad talina legure počne vibrirati, započnete ljevanje. Nemojte leguru pregrijati. Pustite kivetu, da se polaganog ohladi na sobnu temperaturu, i iskvetirajte odjevak.

Legura na bazi na nikel nameneta za metal-keramicki dentalni restavracioni, ne sorkji beriliuum, kadmium i olovo, Tip 3.

I-BOND 02 je biokompatibilna, neblagordna legura na bazi na nikel za metal-keramicki dentalni restavracioni. I Bond 02 ne sorkji beriliuum i kadmium i olovo i ispoljujuva preporakite za standart EN ISO 22674 i EN ISO 9693. Malata tvrdina po Vickerse, koja iznosa 180 (HV 10) mu dava na metalot možnost za lesno strujeњe i odличno glatko poliranje na površinu na definativnata izravota.

Costav (% - vo tehnika) **Tehnicki podatoci: (Orientacioni Vrednosti)**

Ni	64,3	Tip	3
Cr	24,2	Gustina	8,2 g / cm ³
Mo	10	Čvrstota, likvidna na temperaturu	1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Templ. na lejeњe	1440 °C
Co, Fe	< 1%	Tvrdina po Vickerse	HV 10
Nb		Koefficijent na termička ekspansija	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Granična na rastezljivost	Rp 0,2
			345 MPa
		E-modul	E
			cca. 202.000 MPa
		Rastezljivost	A5
			26 %

Indikacije: Ce koristi za fiksni zabni protesi so povеke členovci za pečenje keramika.

Kontraindikacije: vo slučaj na poznati alergiji na sadržinata na legurata

Predviđeni korisnici: Proizvodot e namenet da se koristi od profesionalci – zabni tehnicari.

Kriteriumi za izbor na pacienti: Celosno ili delumno bezzabi pacienti.

Preporuke za upotrebu:

Modeliranje: Modelirajte se pravi kako i sekogaš. Debelinata na ujutro na voscotot ne smee da bide potencno od 0,35 mm. Bosocnitite štipitovi se postavljaju indirektno. Za bosocnute štipitovi da se koristi orugla bosochna jcida sa Ø 2,5 mm za jedinicne koronki, i Ø 2,5 – 3,0 mm za mostove. Za pogoljemi protetski izravotki so povеje od 4 zabi, koristite dolivni kanali od Ø 4,0 – 4,5 mm.

Vložjuvane: Upotrebuje fosphatna ulozna masa za koronka i mostovi Intervest K+B Speed ili Interfine K+B Speed masa za vložjuvane. Temperatura na jarcevna na kivetata najdobre e da bide od 850 – 900 °C. Djekreje ka konchenata temperatura najmaluk 30 min. Pri lejeњetu pripravujete se na uplatstvo za upotrebu na aparatu za lejeњe. Za I-BOND 02 upotrebete posebno keramicki iončić, za da ja sprecite konta minacija da druga legura. Po sekoja upotreba iskusite se go ločeneto. Ako upotrebitate indukcisko greeњe почnete so lejeњeto koga je se soedinit delovite na legurata i koga na površinata

Слав на базе никела для металлокерамики без содержания бериллия, кадмия и свинца, тип 3.

I-BOND 02 биосовместимый неблагородный слав на базе никеля для техники металлокерамики. I-BOND 02 не содержит бериллия, кадмия и свинца, и соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693. Низкая твердость по Виккерсу 180 (HV 10) дает исключительно гладкую поверхность после обработки.

Состав	(мас-%)	Свойства
Ni	64,3	Тип
Cr	24,2	Плотность
Mo	10	Температура солидус, ликвидус
Si	1,0	Температура литья
Co, Fe	< 1%	Твердость по Виккерсу
Nb		Коэффициент терморасширения
		25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Предел текучести
		Rp 0,2
		345 MPa
		Модуль упругости
		E
		cca. 202.000 MPa
		Растяжение
		A5
		26 %

Показания: Используется для нескольких единиц несъемных зубных протезов для обжига керамики.

Противопоказания: в случају известной аллергии на содержание сплава

Предполагаемые пользователи: Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

Критерии отбора пациентов: Пациенты с полной или частичной адентией.

Инструкции по применению:

Моделиране: Моделируется как обычно. Толщина стен воска не должна быть тоньше 0,35 mm. Литники устанавливаются не напрямую. Для литьевых каналов используйте восковую проволоку диаметром 2,5 mm для отдельных коронок и диаметром 2,5 – 3,0 mm для мостов. Для мостиков, состоящих из более 4 единиц, добавляется литьевой канал диаметром 4,0 – 4,5 mm.

Паковки и литье: Для паковки используйте паковочную массу на базе фосфата для коронок и мостов (Interinvest K+B Speed или Interfine K+B Speed). Предварительный нагрев опоки 850 до 900 °C. Температуру поддерживать минимум 30 минут. При литье пользоваться инструкциями для литьевой установки. Для литья I-BOND 02 использовать индивидуальный тигель во избежание загрязнения с примесями других сплавов. Тигель очистить после каждого использования. При индукционном нагреве, отливку начинать сразу после того, как слитки деформируются, и лопнет

Dentalní slitina na bázi niklu určená pro kovokeramické práce bez obsahu beryllia, niklu, kadmia a olova, typ 3.

I-BOND 02 je biokompatibilní náhradní slitina. I-BOND 02 splňuje směrnice EN ISO 22674 a EN ISO 9693. Nízká tvrdost 180 Vickersovy stupnice (HV 10) umožňuje snadné opracování a dosažení dokonalé hladkých povrchů.

Состав	(мноштв в %)	Властности (Ориентирни hodnoty)
Ni	64,3	Typ
Cr	24,2	Плотность
Mo	10	Teplota solidus, liquidus
Si	1,0	Teplota lityja
Co, Fe	< 1%	Tvrdost podle Vickerse
Nb		Koefficient teplotní roztažnosti
		25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Mez průtažnosti
		Rp 0,2
		345 MPa
		E-modul
		E
		cca. 202.000 MPa
		Tažnost
		A5
		26 %

Indikace: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady pro keramické vypalování.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení užívatele: Výrobek je určen k použití profesionálny – Zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubi pacienti.

Návod k použití:

Vosková modelace: Voskovou modelaci proveděte obvyklým způsobem. Tloušťka stěny ve vosku nesmí být tenčí než 0,35 mm. Vtokové kanály nesmí být vedeny kolmo. K čepování samostatných korunek použijte kultály voskový drát tloušťky Ø 2,5 mm a pro můstky tloušťky Ø 2,5 – 3,0 mm. U větších protetických prací s více než 4 členy použijte pro hlavní/dosycovací základní tloušťku Ø 4,0 – 4,5 mm.

Pakovka a lítání: K zatmenění použijte fosfátovou zatmelovací hmotu určenu pro korunky a můstky (např. Interinvest K+B Speed nebo Interfine K+B Speed). Předehřívání teplota je od 850 do 900 °C. Konečnou teplotu udržíte minimálně 30 minut. Dodržujte instrukce k použití litého příslušenství dané jeho výrobcem.

Použití samostatných keramických křílek: použijte pro slitinu I-BOND 02, abyste předešli kontaminaci jinými slitinami. Po každém použití křílek myjte vycistěte.

Použití – lišta: Používáte-li indukční tavení, začněte odlevat jakmile se ingoty zborgt a oxidativní vrstva praskne. Při tavení plamenem ingoty špicákou plamene obkružujte. Odlejte jakmile tavenina začne vibrat. Formu nechte

Obrada: Konstrukci uvijek obradujte svrdlom u jednom smjeru. Uklonite sve oštrene rubove.

Keramika: Uporabite keramiku primjereno za tehniku metal keramike.

Ispjeskarite površinu, na koju se nanosi keramika, točkastom pjeskarom uz upotrebu Al₂O₃ - Internalox 250 micr. Površinu očistite (čistač na paru, vrela voda, etil-acetat) Ako želite provjeriti površinu odjevka, napravite oksidacijsko pečenje na temperaturi 960 °C u vakumu 5 - 10 min. Nakon hlađenja odjevka mora biti lagane tamnozelenе boje. Sloj oksida odstranite pjeskarenjem s Al₂O₃ - Internalox 250 micr. i ponovno očistite (čistač na paru, vrela voda, etil-acetat) Uvijek nanošite osnovni materijal u dva pečenja. Prvi sloj je wash opaq, drugi je opaq. Pečenje keramike mora biti u skladu s uputama proizvođača keramike.

Nakon pečenja svakog sloja keramike (dentin, korekturna, glazura) hladite normalnim postupkom. Keramiku skidajte mehaničkim postupcima. Vodikov florid (HF) koridori odjevka slijite.

Završni postupci: Ispjeskarite vidljivu površinu metalne nadogradnje s Al₂O₃ - Internalox 50 micr. i potom gumičama za poliranje. Konično poliranje površine napravite Univerzalnom pastom za poliranje (REF 460) i očistite (vrela voda, čistač na paru).

Lotanje i varenje: Prije pečenja keramike lotanje možemo napraviti uz upotrebu lota za leguru i visokotemperaturnog fluka. Varenje s laserom radimo uz upotrebu odgovarajuće žice. Potrebno poštivati zahtjeve EN ISO 9333.

Sigurnosna upozorenja! Metalni prah je zdravljvu štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštite nože i masku s filterom FFP2 prilikom rukovanja s legurama.

Medusobno djelovanje! U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontaktata različitih legura u nekim primjerima javlja se elektrokemijske reakcije.

Nus pojave: Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

Obavijest: Svaki ozbiljan incident koji se dogodi u vezi s uredajem mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik ili pacijent nalazi.

Jamstvo! Naša pisana usmena ili praktična uputstva za uporabu temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretrati samo kao standarde vrijednosti. Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

Lotanje i varenje: Prije pečenja keramike lotanje možemo napraviti uz upotrebu lota za leguru i visokotemperaturnog fluka. Varenje s laserom radimo uz upotrebu odgovarajuće žice. Potrebno poštivati zahtjeve EN ISO 9333.

Sigurnosna upozorenja! Metalni prah je zdravljvu štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštite nože i masku s filterom FFP2 prilikom rukovanja s legurama.

Obrađivanje: Obrađujte površinu na metalu s Al<