

I-BOND EASY

 SL Navodila za uporabo / EN Directions for use

 DE Gebrauchsanweisung / ES Instrucciones de uso / CS Návod k použití

 HR Uputa za uporabu / RU Инструкции по использованию

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

SL

Zlitina za ulivanje na osnovi kobalta za kovinsko-porcelansko tehniko brez berilija, niklja, kadmija in svinca, tip 4.

I-BOND EASY je biokompatibilna neplemenita zlitina. I-BOND EASY ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693.

Sestava (m %):	Lastnosti			
Co	62,5	Tip	4	
Cr	27,2	Gostota	8,2 g/cm³	
W	8,2	Temperatura solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C	
Si	1,7	Temperatura ulivanja	1480 °C	
Mn	< 1,0	Trdota po Vickersu	HV 10	249
		Koeficient termične ekspanzije	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Napetost tečenja	Rp 0,2	380 MPa
		Raztezek	A5	18,1 %
		Natezna trdnost	Rm	593 MPa
		Modul elastičnosti	E	167 GPa

Indikacije: Uporablja se za fiksne nadomestke z več členi za peko keramike, tudi za nadomestke s tankimi odseki, ki so izpostavljeni zelo velikim silam, npr. snemne delne proteze, zaponke, tanke fasetirane enojne krone, fiksne zobne proteze za celoten zobni lok ali tiste z majhnim prerezom, prečke, etecmeni, nadgradnje nad vsadki.

Kontraindikacije: v primeru znane alergije na vsebino zlitine

Predvideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

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

Navodila za uporabo

Modeliranje: Modelirajte kot ponavadi. Debelina modelacije v vosku ne sme biti tanjša od 0,35 mm. Postavite dolivne kanale indirektno. Uporabite dolivne kanale z okroglim profilom Ø 2,5 mm za posamezno krono in Ø 2,5–3,0 mm za mostičke. Za večja protetična ogrodja z več kot 4 členi uporabite še dolivni kanal

EN

Cobalt-based dental casting alloy intended for metal-ceramic dental restorations without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 4.

I-BOND EASY is a biocompatible non-precious alloy. I-BOND EASY and fulfils the recommendations of the standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693.

Composition Mass [%]	Properties			
Co	62,5	Type	4	
Cr	27,2	Density	8,2 g/cm³	
W	8,2	Solidus, liquidus temperature	1380 °C, 1450 °C	
Si	1,7	Casting temperature	1480 °C	
Mn	< 1,0	Vickers hardness	HV 10	249
		Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Yield stress	Rp 0,2	380 MPa
		Elongation	A5	18,1 %
		Tensile strength	Rm	593 MPa
		E-modul	E	167 GPa

Indications: Used for multiple units fixed dental prostheses for ceramic firing, also for appliances with thin sections that are subject to very high forces, e.g. removable partial dentures, clasps, thin veneered single crowns, full arch fixed dental prostheses or those with small cross-sections, bars, attachments, implant retained superstructures.

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 of 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.

DE

Dentalgusslegierung auf Kobaltbasis für metallkeramische Zahnrestaurationen ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei, Typ 4.

I-BOND EASY ist eine biokompatible edelmetallfreie Gusslegierung. I-BOND EASY erfüllt die Empfehlungen der Normen EN ISO 22674 und EN ISO 9693.

Zusammensetzung Masse [%]	Properties			
Co	62,5	Typ	4	
Cr	27,2	Dichte	8,2 g/cm³	
W	8,2	Solidus-, Liquidustemperatur	1380 °C, 1450 °C	
Si	1,7	Gusstemperatur	1480 °C	
Mn	< 1,0	Vickershärte	HV 10	249
		Wärmeausdehnungskoeffizient	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Streckspannung	Rp 0,2	380 MPa
		Dehnung	A5	18,1 %
		Bruchfestigkeit	Rm	593 MPa
		E-Modul	E	167 GPa

Indikationen: Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze für Keramikbrand, auch für dünn-schichtige Apparaturen, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünn verbundene Einzelkronen, festsitzende Vollbogenzahnersätze oder Zahnersätze mit kleinen Querschnitten, Stege, Geschiebe, implantatgetragene Suprakonstruktionen.

Gegenanzeigen: bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile

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

Patientenauswahlkriterien: Völlig oder teilweise zahnlose Patienten.

Anwendungsempfehlungen

Wachsmodellation: Führen Sie die Wachsmodellation wie gewohnt durch. Die Wandstärke des Wachses darf nicht dünner als 0,35 mm sein. Wachsugsskanal indirekt führen. Verwenden Sie für Wachsugsskanäle runde

Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Водете се по упатството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру қажет

LOT

Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Uпотrijebiti do / Рок на употреба до / Исползовать до / Použítí / Дейн қолданыңыз

REF

Katalogská številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталошки број / Каталогный номер / Katalogové číslo / Каталогтық нөмір

Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производител / Производителъ / Výrobce / Өндiрушi

Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum výroby / Өндiрилген күнi

MD

Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинско средство / Медицинский прибор / Zdravotničke zařizení

Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Уникальный идентификатор устройства / Единствен идентификациски број на средството / Jediněčný identifikátor zařizení

za rezervoar Ø 4,0–4,5 mm.

Vlaganje in ulivanje: Uporabite fosfatno vložno maso za krone in mostičke (Intervest K+B Speed ali Interfine K+B Speed). Žarilna temperatura kivete naj bo od 850 do 900 °C. Vzdržujte končno temperaturo najmanj 30 minut. Pri ulivanju sledite navodilom za uporabo ulivalnika. Za I-BOND EASY uporabite nov keramičen lonček, da preprečite kontaminacijo z drugo zlitino. Po vsaki uporabi lonček očistite. Če uporabljate indukcijsko gretje, začnite z ulivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotirajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite ulivati. Pustite kiveto, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in izkivetirajte.

Obdelava: Ogrodje obdelujite s frezo vedno v eno smer. Odstranite morebitne ostre robove.

Peka keramike: Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko-porcelansko tehniko.

Prosimo, bodite previdni pri postopku hlajenja. Zlitine na osnovi kobalta se morajo po vsakem koraku peke (dentin, korektura, glazura) ohlajati počasi do 600 °C.

1. Speskajte površino, kjer bo nanešena keramika, s točkastim peskalnikom z uporabo Al₂O₃ – Interloxa 250 µm in očistite površino (ultrasonično čiščenje, parni čistilnik, vrela voda, dietil acetat).

2. Če se odločite za oksidno peko, da preverite površino, jo izvajajte na 960 °C v vakuumu 5-10 min. Po peki oksidov je potrebno odstraniti oksidno plast s peskanjem z Al₂O₃ – Interloxom 250 µm ter ponovno očistiti površino.

3. **Za dobro vezavo med kovino in keramiko je obvezna uporaba "kovinsko-porcelanske vezi", kot je npr. pasta VITA NP BOND. Nanesite jo s čopičem v tanki plasti kot Wash opaque. Za peko keramike v peči upoštevajte spodnji program.**

4. Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanašanjem opakra, da prekrijete kovinski odtенок konstrukcije.

Program za peko z uporabo Vita NP Bond:						
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

CE 0197

Melting 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 of the casting machines. For I-BOND EASY 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, rotate the reductive zone of the flame around the ingots. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to room temperature and then deflask.

Processing: Process the frame in one direction using a hard-metal milling tool. Remove any sharp edges.

Ceramic firing: Use ceramic, suitable for porcelain-to-metal restoration.

Please be careful about the cooling procedure. Cobalt-based alloys must be cooled down slowly to 600 °C after each firing step (dentin, correction, glaze).

1. Sandblast the surface by use of a pencil-blaster. Blast all of the surfaces on which the porcelain is to be applied with Al₂O₃ – Interlox 250 µm and clean the surface (ultrasonically cleaning, under vapor (steam cleaner) or boiling water (diethyl acetate)).

2. If you decide to perform oxide firing to check the surface, perform it at 960°C in a vacuum for 5–10 min. After oxide firing, removal of oxides is required – use aluminium oxide 250 microns and degrease the surface again.

3. **For a good bond between metal and ceramic it is mandatory to use a “metal-ceramic bond” such as VITA NP BOND paste. It should be applied in a thin layer, with brush (as Wash opaque). For firing in the ceramic furnace, check the below programme.**

4. When the “metal-ceramic bond” phase is finished, proceed with opaque layering, to cover the metal shade of the construction.

Firing program using Vita NP Bond:						
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

CE 0197

Wachsdrähte mit Ø 2,5 mm für Einzelkronen und Ø 2,5–3,0 mm für Brücken. Verwenden Sie bei größeren prothetischen Konstruktionen mit mehr als 4 Zwischengliedern eine Verteilschiene mit Ø 4,0–4,5 mm.

Schmelzen und Gießen: Verwenden Sie zum Einbetten phosphatgebundene Einbettmasse für Kronen- und Brückenarbeiten (Intervest K+B Speed oder Interfine K+B Speed). Heizen Sie die Einbettmasse auf ca. 850 bis 900 °C vor. Halten Sie die Endtemperatur der Einbettmasse für mindestens 30 Minuten aufrecht. Beachten Sie die Gebrauchsanweisung des Herstellers der Gießanlage. Verwenden Sie für I-BOND EASY einen individuellen Keramiktiegel, um Verunreinigungen mit anderen Legierungen zu vermeiden. Reinigen Sie den Tiegel nach jedem Gebrauch. Beim Schmelzen durch Induktionserwärmung beginnen Sie mit dem Gießen, sobald die Ingots kollabiert sind und das Oxidnetz Risse aufweist. Beim Schmelzen mit einer Flamme drehen Sie die Reduktionszone der Flamme um die Ingots. Beginnen Sie mit dem Gießen, sobald das Bad zu vibrieren beginnt. Lassen Sie den Zylinder langsam auf Raumtemperatur abkühlen und betten Sie ihn anschließend aus. **Bearbeitung:** Bearbeiten Sie den Rahmen in einer Richtung mithilfe eines Hartmetallfräasers. Entfernen Sie scharfe Kanten.

Keramikbrand: Verwenden Sie Keramik, die für Keramik-zu-Metall-Restaurationen geeignet ist.

Lassen Sie beim Abkühlverfahren besondere Vorsicht walten. Legierungen auf Kobaltbasis müssen nach jedem Brennvorgang (Dentin, Korrektur, Glasur) langsam auf 600 °C abgekühlt werden.

1. Strahlen Sie die Oberfläche mit einem Stift-Blaster ab. Strahlen Sie alle Flächen, auf die das Porzellan aufgetragen werden soll, mit Al₂O₃ – Interlox 250 µm ab und reinigen Sie die Oberfläche (Ultraschallreinigung, unter Dampf (Dampfreiniger) oder kochendem Wasser (Diethylacetat)).

2. Wenn Sie sich für einen Oxidbrand zur Kontrolle der Oberfläche entscheiden, führen Sie diesen bei 960 °C im Vakuum für 5–10 min durch. Nach dem Oxidbrand ist die Entfernung von Oxiden erforderlich – verwenden Sie Aluminiumoxid 250 Mikron und entfetten Sie die Oberfläche erneut.

3. **Für einen guten Verbund zwischen Metall und Keramik ist es zwingend erforderlich, einen „Metall-Keramik-Verbund“ wie z. B. die VITA NP BOND Paste zu verwenden. Sie sollte in einer dünnen Schicht mit einem Pinsel aufgetragen werden (als Wash Opaque). Zum Brennen im Keramikofen beachten Sie bitte das unten stehende Programm.**

5. Pri postopku peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.

6. **Po vsaki peki (dentin, korektura, glazura) ohlajajte počasi do 600 °C.**

Izgotovitev: Po peki keramike speskajte vidno površino z Al₂O₃ – Interloxom 50 µm in nato obdelajte s polirnimi gumicami. Končno poliranje izvršite z univerzalno polirno pasto za zlitine Co-Cr-Mo REF 460 do visokega sijaja; lahko tudi z diamantno polirno pasto (REF 461).

Lotanje in varjenje: Lotanje pred peko lahko izvajate s primernim lotom za zlitino in visokotemperaturnim fluxom. Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje zlitine. Upoštevajte zahteve EN ISO 9333.

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalm prahom med obdelavo materiala je potrebno odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP2. Medsebojno delovanje! V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektronijske reakcije.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

Obvestilo: O vsakem resnem zapletu, do katerega je prišlo v zvezi s pripomočkom, je potrebno obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

Garancija: Ti tehnični podatki bazirajo na lastnih raziskavah in spoznanjih in se zato lahko uporabijo le kot orientacijske vrednosti. Uporabnik je sam odgovoren za pravilno uporabo proizvoda.

5. For firing procedure, consult ceramic manufacturer’s instructions for use.

6. **After each firing step (dentine bake, correction bake, glaze firing), cool down slowly to 600 °C.**

Finishing: After firing of the metal-ceramic prosthetic work, sandblast the visible surface of the frame with Al₂O₃ – Interlox 50 µm and polish it with suitable grinding and polishing instruments. At the end, use Universal polishing paste for Co-Cr-Mo alloys REF 0460 or Diamond polishing paste REF 461 and polish up to a high gloss.

Soldering and Welding: Soldering before firing of the frame can be carried out with suitable base-metal-solder and high temperature flux. For welding with laser, use suitable base-metal welding wires. The requirements of EN ISO 9333 must be followed.

Safety warnings: Use suction unit, wear gloves, goggles and protective mask with filter FFP2 when processing the material, to remove and protect yourself against dust.

Reciprocal Actions! In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

Side effects: Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

Notice: Any serious incident, that has occurred in relation to the device must be reported to the manufacturer and to the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

Warranty: Technical data based on our own researches and knowledge and can be used as orientation values. The user itself is responsible for appropriate use of the product.

4. Wenn die Phase „Metall-Keramik-Verbund“ abgeschlossen ist, fahren Sie mit der Opak-Schichtung fort, um die Metallfarbe der Konstruktion abzudecken.

Brennprogrammmit Vita NP Bond:						
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

5. Für das Brennverfahren konsultieren Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Keramikherstellers.

6. **Nach jedem Brennvorgang (Dentinbrand, Korrekturbrand, Glasur) langsam auf 600 °C abkühlen.**

Ausarbeitung: Strahlen Sie die Sichtfläche des Rahmens nach dem Brennen der metallkeramischen Prothetikarbeit mit Al2O3 – Interlox 50 µm ab und polieren Sie sie mit geeigneten Schleif- und Polierinstrumenten. Verwenden Sie zum Schluss Universalpolierpaste für Co-Cr-Mo-Legierungen REF 0460 oder Diamantpolierpaste REF 461 und polieren Sie auf Hochglanz.

Löten und Schweißen: Das Löten vor dem Brennen des Rahmens kann mit geeigneter Basismetall-Lötmaschine und Hochtemperatur-Flussmittel erfolgen. Zum Schweißen mit Laser sind geeignete Basismetall-Schweißdrähte zu verwenden. Die Anforderungen von EN ISO 9333 müssen beachtet werden.

Sicherheitshinweise: Verwenden Sie eine Absaugvorrichtung, tragen Sie Handschuhe, eine Schutzbrille und eine Schutzmaske mit FFP2-Filter bei der Verarbeitung des Werkstoffs, um den Staub zu entfernen und sich davor zu schützen.

Wechselwirkungen! Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Nebenwirkungen: Allergien gegen bestandteile der Legierung

Notiz: Jeder schwerwiegende Vorfall, der im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten ist, muss dem Hersteller sowie der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, gemeldet werden.

Gewährleistung: Diese unverbindlichen Anwenderempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da wir keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung haben.

ES

Aleación de colado dental a base de cobalto para restauraciones dentales metálico-cerámicas sin berilio, níquel, cadmio ni plomo, del tipo 4.

I-BOND EASY es una aleación de colado biocompatible. I-BOND EASY cumple las recomendaciones de las normas EN ISO 22674 y EN ISO 9693.

Composición Masa [%]	Propiedades		
Co	62,5	Tipo	4
Cr	27,2	Densidad	8,2 g/cm³
W	8,2	Temperatura solidus, temperatura liquidus	1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Temperatura de fundición	1480 °C
Mn	<1,0	Dureza Vickers	HV 10 <p>249</p>
		Coefficiente de expansión térmica	25 - 500 °C <p>14,4 x 10⁻⁶K⁻¹</p> 20 - 600 °C <p>14,6 x 10⁻⁶K⁻¹</p>
		Tensión de fluencia	Rp 0,2 <p>380 MPa</p>
		Alargamiento	A5 <p>18,1 %</p>
		Resistencia a la tracción	Rm <p>593 MPa</p>
		Módulo	E <p>167 GPa</p>

Indicaciones: Se emplea en múltiples unidades de prótesis dentales fijas de cerámica aptas para la cocción de cerámica, así como en aparatos con secciones finas que están sometidas a fuerzas muy elevadas, como puedan ser prótesis parciales extraíbles, ganchos, coronas individuales con revestimiento fino, prótesis dentales fijas de arco completo o con secciones transversales pequeñas, barras, fijaciones o superestructuras retenidas por implantes.

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

Encerado: Realice el encerado como de costumbre. El grosor de la pared de cera no debe ser inferior

CS

Chrom-kobaltová dentální slitina vhodná pro fazetování keramikou bez obsahu beryllia, niklu, kadmia a olova, typ 4.

I-BOND EASYje biokompatibilní slitina. I-BOND EASY splňuje všechny doporučení a standardy EN ISO 22674 a EN ISO 9693.

Composition Mass [%]	Properties		
Co	62,5	Typ	4
Cr	27,2	Density	8,2 g/cm³
W	8,2	Solidus, liquidus teplota	1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Licí teplota	1480 °C
Mn	<1,0	Tvrдость die Vickers	HV 10 <p>249</p>
		CTE	25 - 500 °C <p>14,4 x 10⁻⁶K⁻¹</p> 20 - 600 °C <p>14,6 x 10⁻⁶K⁻¹</p>
		Yield stress	Rp 0,2 <p>380 MPa</p>
		Elongation	A5 <p>18,1 %</p>
		Tensile strength	Rm <p>593 MPa</p>
		E-modul	E <p>167 GPa</p>

Indikace: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady pro keramické vypalování, také pro – pro přístroje s tenkými částmi, které jsou vystaveny velmi vysokým silám, např. snímatelné částečné protézy, spony, tenké fazetované jednoduché korunky, plně obloukové pevné zubní protézy nebo ty s malým průřezem, tyčinky, nástavce, implantáty se zachovanými nástavbami.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení uživatele: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Doporučení k použití

Modelace voskem: Konstrukci vymodelujeme standardním způsobem. Tloušťka konstrukce z vosku nesmí být menší než 0.35 mm. Voskové vtoky připojíme nerovnoměrně. Na voskové vtoky použijte kulaté voskové dráty Ø 2.5 mm na solo korunky a Ø 2.5–3.0 mm na můsky. Pro větší protetické práce s více než

HR

Legura na osnovi kobalta za lijevanje metal – keramičkih radova bez berilija, nikla, kadmija i olova, tip 4.

I-BOND EASY je biokompatibilna neplemenita legura. I-BOND EASY ispunjava zahtjeve standarda EN ISO 22674 in EN ISO 9693.

Sastav, Masa [%]	Osobine		
Co	62,5	Tip	4
Cr	27,2	Gustoća	8,2 g/cm³
W	8,2	Temperatura solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Temperatura lijevanja	1480 °C
Mn	<1,0	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 <p>249</p>
		Koeficijent termičke ekspanzije	25 - 500 °C <p>14,4 x 10⁻⁶K⁻¹</p> 20 - 600 °C <p>14,6 x 10⁻⁶K⁻¹</p>
		Streckspannung Rp 0,2	Rp 0,2 <p>380 MPa</p>
		Dehnung A5	A5 <p>18,1 %</p>
		Bruchfestigkeit Rm	Rm <p>593 MPa</p>
		E-Modul	E <p>167 GPa</p>

Indikacije: Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze za pečenje keramičkih dijelova, kao i za aparate s tankim presjecima koji su izloženi vrlo velikim silama, npr. pokretne djelomične proteze, kvaciće, tanke fasetirane pojedinačne krunice, fiksne zubne proteze punog luka ili proteze s malim presjekom, šipkice, vjezivne dijelove, superstrukture s implantima.

Kontraindikacije: u slučaju poznatih alergija na sadržaj legure

Ciljni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

Kriteriji odabira pacijenata: potpuno ili djelomično bezubi pacijenti.

Upute za upotrebu

Modeliranje: Modelirajte klasično. Debljina modelacije u vosku ne smije biti tanja od 0,35 mm. Postavite uljevne kanale indirektno. Koristite uljevne kanale s okruglim profilom Ø 2,5 mm za solo krunu i Ø 2,5–3,0 mm za mostove. Za veće protetske radove sa više od 4 člana koristite doljevni kanal za rezervoar Ø 4,0–4,5 mm.

Ulaganje i lijevanje: Koristite fosfatnu uložnu masu za krunice i mostove (Intervest K+B Speed ili Interfine

RU

Дентальный сплав на базе кобальта, предназначен для техники металлокерамики, без содержания бериллия, никеля, кадмия и свинца, тип 4.

I-BOND EASY биосовместимый неблагородный сплав на базе кобальта для техники металлокерамики. I-BOND EASY не содержит никель, бериллий, кадмий или свинец и соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693.

Состав м [%]	Свойства		
Co	62,5	Тип	4
Cr	27,2	Плотность	8,2 г/см³
W	8,2	Температура solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Температура литья	1480 °C
Mn	<1,0	Твердость по Виккерсу	HV 10 <p>249</p>
		Козфициент терморасширения	25 - 500 °C <p>14,4 x 10⁻⁶K⁻¹</p> 20 - 600 °C <p>14,6 x 10⁻⁶K⁻¹</p>
		Предел текучести	Rp 0,2 <p>380 MPa</p>
		Растяжение A	A5 <p>18,1 %</p>
		Прочность при растяжении	Rm <p>593 MPa</p>
		Модуль упругости	E <p>167 GPa</p>

Показания: Используется для многоэлементных несъемных зубных протезов для обжига керамики, а также для аппаратов с тонкими сечениями, которые подвергаются очень высоким нагрузкам, например, съёмные бюгельные протезы, кламмеры, тонкие облицованные одиночные коронки, несъемные зубные протезы с полной дугой или с малым поперечным сечением, секции, балки, аттачмены, супраструктуры, удерживаемые на имплантатах.

Противопоказания: в случае 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

Моделирование: Сделайте восковую модель как обычно. Толщина восковой моделировки не должна быть менее 0,35 мм. Литники установить косвенно. Для литников использовать восковую проволоку Ø 2,5 мм для одиночных коронок и для мостов Ø 2,5–3,0 мм. Для больших конструкций с более чем с 4

a 0,35 mm. Oriente indirectamente los canales de llenado de cera. Para los canales de llenado de cera, utilice hilos de cera redondos de 2,5 mm Ø para coronas individuales y de 2,5–3,0 mm Ø para puentes. Para construcciones protésicas mayores con más de 4 pónicos, utilice una barra de distribución con 4,0–4,5 mm Ø.

Fundición y colado: Para el revestimiento, utilice revestimientos con base de fosfato para trabajos de coronas y puentes (Intervest K+B Speed o Interfine K+B Speed). Precaliente el revestimiento a unos 850–900 °C. Mantenga la temperatura final del revestimiento durante un mínimo de 30 minutos. Consulte las instrucciones del fabricante para el uso de las máquinas de colado. Utilice un crisol de cerámica individual con I-BOND EASY para evitar la contaminación con otras aleaciones. Limpie el crisol después de cada uso. Cuando se funda por inducción, inicie la colada tan pronto como los lingotes se deshagan y la red de óxido se resaquebraje. Para la fusión por llama, rote la zona reductora de la llama alrededor de los lingotes. Comience a fundir en cuanto el baño empiece a vibrar. Deje que el cilindro se enfrie lentamente hasta alcanzar la temperatura ambiente y, a continuación, desmúflelo.

Procesamiento: Procese la construcción solamente en una dirección con una fresa. Retire los bordes afilados.

Cocción de la cerámica: Sírvasе de una cerámica adecuada para la restauración deporcelana sobre metal.

Tenga cuidado con el procedimiento de enfriamiento. Las aleaciones de base cobalto deben enfriarse lentamente a 600 °C después de cada etapa de cocción (dentina, corrección, glaseado).

- Arene la superficie con el lápiz de chorro de arena. Pase el chorro por todas las superficies sobre las que se vaya a aplicar la porcelana con Al₂O₃ – Interalex 250 µm y limpie la superficie (limpieza por ultrasonidos, bajo vapor [limpiador a vapor] o agua hirviendo [acetato de dietilo]).
- Si decide realizar una cocción de óxido para comprobar la superficie, hágalo a 960 °C en vacío durante 5–10 minutos. Tras la cocción de óxido, es necesario eliminar los óxidos: utilice 250 micras de óxido de aluminio y vuelva a desengrasar la superficie.
- Para que el metal y la cerámica se adhieran bien es imprescindible utilizar una argamasa de metal-cerámica como la pasta VITA NP BOND. Esta debe aplicarse mediante una capa fina utilizando un pincel (como con la pasta opaca Wash). Para la cocción en el horno de cerámica, consulte el**

4

mezičleny doporučujeme použítí šíny Ø 4.0–4.5 mm.

Tavení a lití: K ztmelení použijte fosfátovou formovací hmotu na korunky a můstky (Intervest K+B Speed nebo Interfine K+B Speed). Předehřejte ztmelený kroužek na 850 až 900°C. Nechte kroužek vyhřát na finální teplotě minimálně 30minut. Pro slitinu I-BOND EASY použijte vlastní kelímek na lití, abychom slitinu nekontaminovali jinou slitinou. Vyčistěte licí kelímek po každém použití. Při použití indukčního licho aparátu, spusťte lití hned co se válečky spojí a praskne vrchní oxidační vrstva. Při lití za použití plamene, nahřívejte po celém rozsahu ingotů. Začněte lití ve chvíli, kdy začne tavenina vibrovat. Nechte náliček pomalu zchladnout na pokojovou teplotu a dekyvetujte.

Obrábění: Obrábějte rám v jednom směru pomocí frézy na tvrdé kovy. Odstraňte všechny ostré hrany.

Napalování keramiky: Použijte keramiky vhodnou na metalokeramikou.

Dávejte pozor na chlazení po pálení. Slitiny na bázy chromumusi být pomalu chalzeny na 600°C po každé fázi pálení (dentin, korektúra, glazura).

- Povrch opiskujte Al₂O₃ pískem– Interalex 250 µm a vyčistěte povrch (ultrasonickou čističkou, párovačkou nebo vařící vodou (diethyl acetate).
- Pokud se rozhodnete udelat oxidační pálení , nastavte pec na 960°C a vacuum na 5–10 min. Po oxidačním pálení je nezbytné odstranit oxidy – použijte opět hrubost 250 micronů.
- Pro správné spojení mezi kovem a keramikou je NUTNÉ použít “bond” jako je VITA NP BOND paste. Bond by měl být nanesen v tenké vrstvě štětcem(stejně jako wash opaque). Pro pálení v keramické peci využijte tabulku viz níže.**
- Po napálení “metal-ceramic bondu” pokračujte nanesením opaqueru, abychom překryli odstín kovové konstrukce.

Program pálení pro Vita NP Bond:					
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00 6.00

HR

K+B Speed). Temperatura žarenja kivete je od 850 do 900 °C. Održavajte konačnu temperaturu najmanje 30 minuta. Pri lijevanju slijedite upute proizvođača ljevača. Za I-BOND EASY koristite novi keramički lončić, da spriječite kontaminaciju sa drugom legurom. Nakon svake upotrebe lončić očistite. Ako upotrebljavate indukcijsko grijanje započnite sa lijevanjem odmah nakon što ingot kolapsira i popuca mreža oksida na površini. Pri taljenju s plamenom rotirajte oko legure sa reduktivnom zonom plamena. Kada legura počne vibrirati krenite sa lijevanjem. Ostavite kivetu da se polako ohladi na sobnu temperaturu i iskivetirajte.

Obrada: Konstrukciju uvijek obradujte svrdlom u jednom smjeru. Uklonite sve oštre rubove.

Pečenje keramike: Koristite keramiku koja je primjerena za metal – keramičke radove.

Obratite pozornost na postupak hlađenja. Spilavy na osnovi kobalta se moraju nakon svakog pečenja (dentin, korektura, glazura) hladiti polako do 600 °C.

- Površinu na koju će biti nanesena keramika ispjeskarite sa Al₂O₃ – Interalex 250 µm pijeskom te očistite površinu (ultrasonično čišćenje, parno čišćenje, vrela voda, dietil acetat).
- Ako radite oksidaciju metala izvedite je na 960°C u vakuumu 5 10 min. Nakon oksidacije potrebno je odstraniti okside pjeskarenjem sa Al₂O₃ – Interalex pijeskom 250 µm te ponovno očistiti ovršinu.
- Za dobru povezanost metala i keramike potrebno je koristiti metal – keramički bond, kao što je npr. pasta VITA NP BOND. Nanesite je kistom u tankom sloju kao Wash opaque. Za pečenje keramike u peći primjenite navedeni program.**
- Nakon što ste završili fazu metal – keramičkog bonda nanesite opaker da prekrijete metal.

Program za pečenje sa Vita NP Bond:					
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00 6.00

- Pri postupku pečenja keramike slijedite upute proizvođača keramike.
- Nakon svakog pečenja (dentin, korektura, glazura) hladite polako do 600 °C.**

Završavanje: Nakon pečenja keramike ispjeskarite vidljivu površinu sa Al₂O₃ – Interalexom 50 µm i obradite je gumicama za poliranje. Konačno poliranje napravite sa univerzalnom pastom za Co-Cr-Mo REF 460 do visokog

RU

промежутками использовать литник для резрвуара Ø 4,0–4,5 мм.

Паковка литье: Для коронок и мостов использовать паковочную массу на базе фосфата (Intervest K + B Speed или Interfine K + B Speed). Температура опоки должна быть от 850°С до 900°С. Конечную температуру удерживать не менее 30 минут. См. инструкции производителя литейной установки. Для I-BOND EASY использовать новый керамический тигель, с целью предотвращения загрязнения с другими сплавами. После каждого использования тигель очистить. При использовании индукционной литейки литье начинать сразу же, как только валики сплава деформируются и оксидная пленка лопнет. Для литья пламенем завращать редуکتивную зону пламени вокруг валиков. Как только ванна начнет вибрировать начинать отливать. Опока пусть постепенно остынет до комнатной температуры, а затем приступить к изъятию из опоки.

Обжиг керамики: Использовать керамику, подходящую для техники металлокерамики.

Будьте осторожны с процессом охлаждения. Сплавы на базе кобальта после каждого этапа обжига (дентин, коррекция, глазури) необходимо охлаждать медленно до 600 °C.

- С точечным пескоструйным аппаратом с Interalex Al₂O₃ 250 µm отпескоструйте поверхность, на которую будет наноситься керамика, затем поверхность очистите (ультразвуковая очистка, пароочиститель, кипяток, диэтилацетат).
- Если вы решили провести оксидный обжиг для проверки поверхности, проведите его при 960 °C в вакууме в течение 5–10 мин. После оксидного обжига требуется удаление оксидов - использовать оксид алюминия Interalex 250 µm и еще раз очистить поверхность.
- Для хорошей связи металла с керамикой обязательно использовать «металлокерамическое соединение», например пасту VITA NP BOND. Наносите тонким слоем кисточкой (как Wash opaque). Для обжига керамики в печи учитывать программу ниже.**
- После завершения фазы «металл-керамическое соединение» приступите к нанесению опакера, чтобы покрыть металлический оттенок конструкции.

Программа для обжига с использованием Vita NP Bond:					
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00 6.00

siguiente programa.

- Una vez finalizada la fase de unión entre el metal y la cerámica, se procede a revestir con una capa opaca que recubra el tono metálico de la construcción.

Programa de cocción usando Vita NP Bond:					
Vt. in °C	→ min	↗ min	↘ °C/min	Temp. cca °C	→ min VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00 6.00

- Para el procedimiento de cocción, consulte las instrucciones de uso del fabricante de la cerámica.

- Después de cada etapa de cocción (cocción de dentina, cocción de corrección, cocción de glaseado), enfríe lentamente hasta alcanzar los 600 °C.**

Acabado: Una vez cocida la obra protésica de metal-cerámica, se debe aplicar un chorro de Al₂O₃ – Interalex 50 µm sobre la superficie visible de la montura y pulirla con instrumentos adecuados de esmerilado y pulido. Finalmente, utilice la pasta de pulido universal para aleaciones de Co-Cr-Mo REF 0460 o la pasta de pulido de diamante REF 461 y pula hasta conseguir un acabado brillante.

Soldadura: Antes de cocer la montura, se puede proceder a soldar realizando una soldadura de base metálica adecuada con un fundente a alta temperatura. Para soldar con láser, utilice alambres de soldadura del metal base adecuado. Deben seguirse los requisitos de la norma EN ISO 9333.

Advertencias de seguridad: Utilizar el sistema de aspiración y llevar guantes, gafas protectoras y máscara de protección con filtro FFP2 mientras se procesa el material, a fin de eliminar el polvo y protegerse de él. Interacción En caso de contacto oclusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

Efectos secundarios: Es posible la hipersensibilidad a los componentes de la aleacion.

Nota: Cualquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto deberá comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que resida el usuario y/o paciente.

Garantía: Estos datos técnicos se basan en nuestras propias investigaciones y conocimientos y pueden ser utilizados solamente como valores orientativos. El usuario es responsable del uso adecuado del producto.

CS

- Pro pálení dalších vrstev postupujte dle návodu daného keramického systému.

- Po každém kroku pálení (dentinovo, korekce, glazura), musí konstrukce pomalu zchladnout na 600°C.**

Dokončování: Po dokončení práce, opískujte viditelný povrch konstrukce pískem Al₂O₃ – Interalex 50 µm a vyleštěte vhodnými nástroji. K finálnímu lesku použijte univerzální leštící pastu pro Co-Cr-Mo slitiny REF 0460 nebo Diamantovou leštící pastu REF 461 a vyleštěte do vysokého lesku.

Pájení a letování: Před vypálením konstrukce proveďte pájení pomocí vhodné pájky a spájecí pasty pro pájení za vysokých teplot. Pro svařování laserem použijte vhodný drát ke svařování. Die EN ISO 9333.

Zavěrečna bezpečnostní data: Při zpracování materiálu použijte sací jednotku, noste rukavice, bryle a ochrannou masku s filtrem FFP2 a chraňte se před prachem.

Vzajemne reakce: V případě okluzalního nebo aproximalního kontaktu s jinou slitinou se mohou velmi vzacně objevit elektrochemicke reakce.

Vedlejší účinky: Uvažte možnost alergicke hypersensitivity na některou ze složek slitiny.

Oznamení: Jakakoli zavažna udalost, ke kttere došlo v souvislosti se zařízením, musí být nahlašena výrobci a příslušnému organu členskeho statu, ve kterem je uživatel a/nebo pacient usazen.

Zárúka: Všetchny ústní, písemné či jinak sdělované instrukce a naše návody k použití jsou vytvořeny a dále předávány na základě našich vlastních zkušeností a testů a je třeba je považovat za normy. Výrobek je předmětem dalšího vývoje, proto si vyhrajujeme právo na případnou změnu složení.

HR

Legura na osnovi kobalta za lijevanje metal – keramičkih radova bez berilija, nikla, kadmija i olova, tip 4.

I-BOND EASY je biokompatibilna neplemenita legura. I-BOND EASY ispunjava zahtjeve standarda EN ISO 22674 in EN ISO 9693.

Indikacije: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady pro keramické vypalování, také pro – pro přístroje s tenkými částmi, které jsou vystaveny velmi vysokým silám, např. snímatelné částečné protézy, spony, tenké fazetované jednoduché korunky, plně obloukové pevné zubní protézy nebo ty s malým průřezem, tyčinky, nástavce, implantáty se zachovanými nástavbami.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení uživatele: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Doporučení k použití

Modelace voskem: Konstrukci vymodelujeme standardním způsobem. Tloušťka konstrukce z vosku nesmí být menší než 0.35 mm. Voskové vtoky připojíme nerovnoměrně. Na voskové vtoky použijte kulaté voskové dráty Ø 2.5 mm na solo korunky a Ø 2.5–3.0 mm na můsky. Pro větší protetické práce s více než

4

mezičleny doporučujeme použítí šíny Ø 4.0–4.5 mm.

Tavení a varenje: Lotanje prije pečenja napravite sa primjerenim lotom za slitinu i visokotemperaturnim fluxom. Za varenje sa laseromkoristíte primjerene žice za