



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



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Употријeбити до / Рок на употреба до / Исползовать до / Použití / Дeйн колданыңыз



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



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталогши број / Каталогный номер / Katalogové číslo / Каталогық нөмір



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



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производител / Производитель / Угробсе / Өндүрүш



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum угробы / Өндүрлген күні



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 / Jedinečný identifikátor zařizení

SL

Zlitzina za ulivanje na osnovi niklja za kovinsko porcelansko tehniko brez berilija, kadmija in svinca, tip 3. I-BOND 02 is biokompatibilna neplemenita zlitzina. 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 sploirano površino po obdelavi.

Sestava	(m %):	Lastnosti
Ni	64,3	Tip 3
Cr	24,2	Gostota 8,2 g/cm ³
Mo	10	Temperatura solidus, liquidus 1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Temperatura ulivanja 1440 °C
Co, Fe	< 1%	Trdota po Vickersu HV 10 180
Nb		Koeficient 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

Prevideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

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

Priporočila za uporabo

Modeliranje: Modelirajte kot ponavadi. Debelina sten v vosku ne sme biti tanjša kot **0.35 mm**. Postavite dolvine kanale indirektno. Za dolvine 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 še dolvini 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 kivetve je **850 do 900 °C**. Vzdržujte končno temperaturo kivetve minimalno **30 minut**. Pri ulivanju sledite navodilom za uporabo ulivalnika.

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

Če uporabljate indukcijsko grejto začnite z ulivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri raztapljanju s plamenom zarotirajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati začnite ulivati. Pustite kivetvo, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in

EN

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 Vickers'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 3
Cr	24,2	Density 8,2 g/cm ³
Mo	10	Solidus, liquidus temperature 1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Casting temperature 1440 °C
Co, Fe	< 1%	Vickers hardness HV 10 180
Nb		Coefficient of thermal expansion 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 aprox. 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

DE

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 Typ 3
Cr	24,2 Dichte 8,2 g/cm ³
Mo	10 Solidus- und Liquidustemperatur 1250 °C, 1340 °C
Si	1,0 Gießtemperatur 1440 °C
Co, Fe	< 1% Vickershärte HV 10 180
Nb	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 zahnllose Patienten.

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen: Modellation wie üblich vorbereiten. Die Wandstärke der Modellation darf nicht dünner als **0.35 mm** sein. Verwenden Sie bei Einzelkronen für die Gusskanäle Wachsdrahte 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 (Intevest **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 Keramiktiegel um Verunreinigungen mit anderen Metallen zu vermeiden. Entfernen Sie nach jedem Gebrauch die Gussfahnen aus dem Tiegel. Beim Giessen mit Induktionsschleudern starten Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskegel und dem anschließenden Aufreißen der Oxidschicht den Giessvorgang. Beim Flammguss nur Brenner mit Duschkopf einsetzen, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt werden. Der blaue

ES

Aleación dental a base de níquel destinada para el colado de restauraciones dentales metalocerámicas 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 3
Cr	24,2	Densidad 8,2 g/cm ³
Mo	10	Temperatura solidus, liquidus 1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Temperatura de colado 1440 °C
Co, Fe	< 1%	Dureza Vickers HV 10 180
Nb		Coefficiente de expansión térmica 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: Modele como lo hace habitualmente. El grosor de las paredes de cera no debe ser más fina 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 armarzones de prótesis más grandes con más de 4 pñticos utilice un bebedero más de reserva 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 de precalentado de la muffa debe ser de **850 °C hasta los 900 °C**. Mantenga la temperatura final por lo menos durante **30 minutos**. Para la fundición

I-BOND 02

Navodila za uporabo / Directions for use / Gebrauchsanweisung

Instrucciones de uso / Uputa za uporabu / Пренупака за употреба

Инструкции по использованию / Návod k použití

Пайдалану бойнша нұсқаулық



CS
INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praga
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E: interdent@interdent.cz



HR
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**

SR

INTERDENT d.o.o.
Egipatska 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 Sveta Nedelja
T: +385/1 3873 644
F: +385/1 38736 17
E: interdent@interdent.hr

SK

INTERDENT SK s.r.o.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezínok
T: 0903 418 001
E: interdent@interdent.sk



Contents: Ni 64,3 %

0197

Verzija: 15/2024

Datum: 23.1.2024

Made in Slovenia

izkivetrirajte.

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

Keramika: Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko porcelansko tehniko.

Speskaite površino, kjer bo nanešena keramika, s točkastim peskalnikom z uporabo **Al₂O₃ - Interlox 250 micr.** in jo očistite (ultrasonično čiščenje, parni čistilec, vreła voda, dietil acetat). Če se odločite za **oksidno peko, da preverite površino**, jo izvajajte na **960 °C** v vakuumu **5 - 10 minut**. Po ohlajanju mora biti odliček rahlo temnozeleno barve. Oksidno plast odstranite s peskanjem z **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr.** in ponovno očistite (parni čistilec, vreła voda, etil acetat). Vedno nanašajte osnovni material v dveh pekah. Prvi sloj je wash opač in naslednji opač. Peka mora biti narejena po navodilih za uporabo proizvajalca keramike. **Po vsaki stopnji peke (dentine, korektura, glazura) ohlajajte na navaden način.** Keramiko odstranite mehansko. Vodikov florid (HF) korodira kovinski odliček.

Izgotovitev: Speskaite vidno površino kovinskega ogrodja z **Al₂O₃ - Interloxom 50 micr.** in nato obdelajte s polirnimi gumicami. Končno poliranje izvršite z **Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo** (zelena) **REF 460** in očistite (parni čistilec, vreła voda).

Lotanje in varjenje: Lotanje pred peko lahko izvajamo s primernim lotom za zlitino in visoko temperaturnim fluxom. Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje zlitin. Potrebno upoštevati zahteve EN ISO 9333.

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala je potrebno odsesavjanje 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 elektrokemijske 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.

ingots. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to the room temperature and then deflask.

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

Ceramic: Use ceramic, suitable for porcelain to metal restoration. Sand-blast the surface by use of a pencil-blaster.

Blast all of the surface on which the porcelain is to be applied with **Al₂O₃ - Interlox 250 µm** and clean the surface (ultrasonically cleaning, under vapour or boiling water, diethyl acetate). If oxide firing is carried out to check the surface, it need to be fired on **960 °C** at vacuum for **5 - 10 minutes**. After cooling the frame has to show slightly dark greenish colour. Oxide layer should be removed with **Al₂O₃ - Interlox 250 µm**. The frame is cleaned under vapour or boiling water. The opaque is then applied on the surface by a first thin wash firing followed by a second covering opaque. Firing has to be done according to the ceramic manufacturer's instructions. **After each firing step (dentine firing, build-up and glazing) cool down in a normal manner.** Remove ceramic mechanically. Hydrofluoric acid (HF) corrodes the metal.

Finishing: After firing of the metal-ceramic prosthetic work sand-blast the visible surface of the frame with **Al₂O₃ - Interlox 50 µm** and then polish it with suitable grinding and polishing instruments for nickel alloys. At the end use **Universal polishing paste for Co-Cr-Mo alloys REF 460** and polish up to high gloss. Clean polished surface with vapour or boiling water.

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.

Kern der Flamme direkt am Brausekopf sollte 4 bis 5 mm lang sein. Schmelztiegel ohne Metall vorwärmen. Metall im Schmelztiegel mit leicht kreisender Flammenbewegung aufschmelzen. Beim Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildet sich nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. So lange aufschmelzen, bis sich das Gussmetall unter der Oxidhaut durch den Flammendruck sichtbar bewegen lässt. Giessvorgang auslösen, bevor die Oxidhaut aufreißt. Nach dem Abkühlen der Muffel, ca 30 Minuten an der Luft, können Sie das Gussobjekt ausbetten.

Bearbeitung: Bearbeiten Sie den Rahmen in einer Richtung mithilfe eines Hartmetallfrasers. Entfernen Sie scharfe Kanten.

Aufbrennen von Keramik: Es können die handelsüblichen Keramiken eingesetzt werden.

Oberfläche im Griffelstrahler mit Aluminium-Oxyd **Al₂O₃ - Interlox 250 µm** abstrahlen. (Reinung im Ultraschall, mit Wasserdampf oder kochendes Wasser oder diethyl acetate). Oxidbrand mit Vakuum **5 - 10 Minuten** bei **960 °C** durchführen. Nach dem Oxidbrand grundsätzlich die Oxidschicht wieder abstrahlen, erneut reinigen! Washbrand dünn auftragen, erst zweiten Grundmassebrand gleichmäßig deckend aufbrennen. Aufbrennen nach Angaben des Herstellers der verwendeten Keramikmasse. Vor jedem neuen Brand das Gerüst reinigen. **Nach dem Brand normal abkühlen.** Keramik nur mechanisch entfernen. Flusssäure (HF) greift das Metallgerüst an.

Ausarbeiten/Polieren: Nach dem Brennen die noch sichtbare Metalloberfläche mit Aluminium-Oxyd **Al₂O₃ - Interlox 50 µm abstrahlen**, und das Gerüst wie üblich mit Aloxinissen (reines Aluminiumoxid) oder Diäsilnit. Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummiern und mit **Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo Legierungen REF 460** hochglanzpolieren.

Löten und Schweißen: Löten mit handelsüblichen Lot und Hochtemperaturflussmittel. Laserschweißen nur mit handelsüblichen Laserschweißdraht. Die Anforderungen nach EN ISO 9333 sind zu berücksichtigen.

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 Mischempfindungen 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 haftet, da wir keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung haben.

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 aleaciones. Limpie el crisol después de cada uso. En caso de volver a realizar una fundición use un molde arenado y añádale por lo menos un 50 % de una nueva aleación. Si utiliza calentamiento por inducción comience con la fundición en el momento en el que los lingotes de las aleaciones se hunden y la red de óxidos de la superficie se rompe. Al fundir con llama rote la zona reducida de la llama alrededor de la aleación. Cuando la fundición de la aleación comienza a vibrar empiece a colar. Deje la muffa que se enfríe lentamente a temperatura ambiente y desmuffe.

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

Cerámica: Utilice una cerámica apta para la técnica metalocerámica.

Realice un arenado de la superficie donde se aplicará la cerámica, con un equipo de arenado y el uso de **Al₂O₃ - Interlox 250 µm** Limpie la superficie (con limpiador a vapor, agua hirviendo, acetato de etilo). Si se decide por una cocción de oxidación, para verificar la superficie, realicela a **960 °C** al vacío de **5 - 10 minutos**. Después del enfriado el molde debe ser de un ligero color verde oscuro. Retire la capa de óxido con arenado y el uso de **Al₂O₃ - Interlox 250 µm**, vuelva a limpiar (con limpiador a vapor, agua hirviendo, acetato de etilo). Siempre aplique el material de base en dos cocciones. La primera capa es wash opaque y la siguiente opaque. La cocción se debe realizar según las instrucciones de uso del fabricante de cerámica. **Después de cada nivel de cocción (dentine, corrección, glaseado) debe enfriar de modo normal.** Elimine la cerámica de modo mecánico. El ácido fluorhídrico (HF) corroe el modelo de metal.

Acabado: Realice el arenado de la superficie visible con **Al₂O₃ - Interlox 50 µm**. Y después pulira con pulidores de goma. Al final coloque la **Pasta de pulido universal para aleaciones de Cr-Co-Mo (verde) REF 460** y limpie (con limpiador a vapor, agua hirviendo).

Soldado: El soldado antes de la cocción puede realizarse con soldadura adecuada a la aleación y un alto flujo de temperaturas. Para soldar con laser utilice alambre adecuado para soldar las aleaciones. Los requisitos de la norma EN ISO 9333 se deben seguir.

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 occlusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

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

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.

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

I-BOND 02 je biokompatibilna neplemenita legura. I-BOND 02 ispunjava zahtjeve standarda EN ISO 22674 i EN ISO 9693. Mala tvrdoća 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	Тип	3
Cr	24,2	Густоћа	8,2 g/cm³
Mo	10	Температура solidus, liquidus	1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Температура lijevanja	1440 °C
Co, Fe	< 1%	Тврдоћа по Викерсу	HV 10 180
Nb		Коефициент термичке експанзије	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
			20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
		Граница растежљивости	Rp 0,2 345 МПа
		E-модул	cca. 202.000 МПа
		Растежљивост	A 26 %

Индикације: Користи се за вишеструке фиксне зубне протезе за пеcheње керамичких дијелова.

Контраиндикације: у случају познатих алергија на садржај легуре

Циљни корисници: Производ је намењенjen професионалцима – zubним техничарима.

Критерији одабира пацијената: потпуно или djelomično безуби пацијенти.

Preporuke за uporabu:

Modeliranje: Modeliranje kako ste navikli. Debljina stjenke не smije biti tanja од **0.35 mm**. Dolivne kanale postavite indirektno. Za dolivne kanale upotrijebite žicu од **Ø 2.5 mm** за pojedinačne krunice, i **Ø 2.5 – 3.0 mm** за mostove. За веће протетске надомјестке са више од 4 члана, upotrijebite dolivne kanale за резервар од žице **Ø 4.0 – 4.5 mm**.

Улаганје и lijevanje : Upotrijebite uložnu masu на bazi fosfata за krunе i mostove (**Invest K+B Speed** или **Interfine K+B Speed**). Temperatura žarenja kivetе je **850 до 900 °C**. Kivetu držite на konačnoј temperaturi minimalno **30 min**. Kod lijevanja се држите упута произвођача уређаја.

За таљење **I-BOND 02** користите индивидуални керамички лончић, како би спрјечили kontaminaciju с другим легурима. Очистите лончић након сваке uporabe. Ако радите индукцијским гријањем, почите lijevanje одмах након што legura sjedне i попуцају површински оксиди. Код растапања пламеном, заротирајте reduktivном зоном пламена око legуре. Kad talina legуре počне vibrirati, започните lijevanje. Nemojte leguru pregrijати. Pустите kivetu, да се polаgано ohladi на sobnu temperaturu, i, iskivetriрајте odljevak.

МК

Легура на база на никел наменета за метал-керамички дентални реставрации, не соржи берилиум, кадмиум и олово, Тип 3.

И-БОНД 02 е биокompatибилна, неблагородна легура на база на никел за метал-керамички дентални реставрации. И Бонд 02 не соржи берилиум и кадмиум и олово и исполнува препораките за стандард ЕН ИСО 22674 и ЕН ИСО 9693. Малата тврдина по Вицкерс, која изнесува **180 (ХВ 10)** му дава на металот можност за лесно стружење и одлично глатко полирање на површините на дефинитивната изработка.

Состав (% - во тежина)	Технички податоци: (Ориентациони Вредности)		
Ni	64,3	Тип	3
Cr	24,2	Густина	8,2 г / cm³
Mo	10	Цврста, ликвидна на температура	1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Темп. на леење	1440 °C
Co, Fe	< 1%	Тврдина по Вицкерс	HV 10 180
Nb		Коефициент на термичка експанзија	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
			20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
		Граница на растежливост	Rp 0,2 345 МПа
		E-модул	Е cca. 202.000 МПа
		Растежливост	A5 26 %

Индикации: Се користи за фиксни забни протези со повеќе членови за печење керамика.

Контраиндикации: во случај на познати алергии на содржината на легурата

Предвидени корисници: Производот е наменет да се користи од професионалци – забни техничари.

Критериуми за избор на пациенти: Целосно или делумно беззаби пациенти.

Preпорака за употреба:

Modelирање: Modelирањето се прави како и секогаш. Дебелината на уидот на високот не смее да биде потенок од **0.35 mm**. Восочните штифтови се поставуваат индиректно. За восочните штифтови да се користи оругла восочна жица со **Ø 2.5 mm** за единични коронки, и **Ø 2.5 – 3.0 mm** за mostови. За поголеми протетички изработки со повеќе од 4 заби, користете доливни канали од **Ø 4.0 – 4.5 mm**.

Вложување: Употребувајте фосфатна уложна маса за коронка и mostови **Интервест К+Б Спеед** или **Интерфине К+Б Спеед** маса за вложување. Температурата на жарење на киветата најдобро е да биде од **850 – 900 °C**. Држете ја конечната температура најмалку **30 мин**. При леењето придржувајте се на упатството за употреба на апаратот за леење. За **И-БОНД 02** употребете посебно керамичко лонче, за да ја спречите конта минацијата со друга легура. По секоја употреба исчитете го лончето. Ако

RU

Сплав на базе никеля для металлокерамики без содержания бериллия, кадмия и свинца, тип 3. I-BOND 02 биосовместимый неблагородный сплав 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	3
Cr	24,2	Плотность	8,2 g/cm³
Mo	10	Температура solidus, ликвидус	1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Температура литья	1440 °C
Co, Fe	< 1%	Твердость по Виккерсу	HV 10 180
Nb		Кoeffициент терморасширения	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
			20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
		Предел текучести	Rp 0,2 345 МПа
		Модуль упругости	Е cca. 202.000 МПа
		Растяжение	A5 26 %

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

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:

Modelирование: Modelируется как обычно. Толщина стен воска не должна быть тоньше **0.35 mm**. Литники устанавливать не напрямую. Для литьевых каналов используйте восковую проволоку диаметром **2.5 mm** для отдельных коронок и диаметром **2.5 – 3.0 mm** для mostов. Для mostиков, состоящих из более 4 единиц, добавляется литьевой канал диаметром **4.0 – 4.5 mm**.

Паковка и литье: Для паковки используйте паковочную массу на базе фосфата для коронок и mostов (**Интервест К+В Speed** или **Interfine К+В 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** используйте 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

CS

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. Nižká tvrdost 180 Vickersovy stupnice (**HV 10**) umožňuje snadné opracování a dosažení dokonale hladkých povrchů.

Složení (množství v %)	Vlastnosti (Orientační hodnoty)		
Ni	64,3	Typ	3
Cr	24,2	Hustota	8,2 g/cm³
Mo	10	Teplota solidus, liquidus	1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Licí teplota	1440 °C
Co, Fe	< 1%	Tvrđost podle Vickerse	HV 10 180
Nb		Koefficient teplotní roztažnosti	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
			20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
		Mez průtažnosti	Rp 0,2 345 МПа
		E-modul	Е cca. 202.000 МПа
		Tažnost	A5 26 %

Индикаце: Používá se pro vícenásobné pevně zubní náhrady pro keramické vypalování.

Контраиндикации: v případě známé alergie na obsah slitiny

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

Критéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Návod k použití:

Vosková modelace: Voskovou modelaci proveďte obvyklým způsobem. Tloušťka stěny ve vosku nesmí být tenčí než **0.35 mm**. Vtokové kanály nesmí být vedeny kolmo. K čepovým samostatným korunek použijte kulatý voskový drát tloušťky **Ø 2,5 mm** a pro místky tloušťky **Ø 2,5 – 3,0 mm**. U větších protetických prací s více než 4 členy použijte pro hlavní/dosycovací zásobník tloušťku **Ø 4,0 – 4,5 mm**.

Tavení a lité: K zateplení použijte fosfátový zateplený hmotu určenou pro korunky a místky (např. **Invest K+B Speed** nebo **Interfine K+B Speed**). Předehřívací teplota je od **850 do 900 °C**. Konečnou teplotu udržujte minimálně **30 minut**. Dodržujte instrukce k použití lícího přístroje dané jeho výrobcem. Použijte samostatný keramický lící kelímek pouze pro slitinu **I-BOND 02**, abyste předešli kontaminaci jinými slitinami. Po každém použití kelímek vyčistěte.

Používáte-li indukční tavení, začněte odlévat jakmile se ingoty zbrtí a oxidová vrstva praskne. Při tavení plamenem ingoty špičkou plamene obkružujte. Odlévejte jakmile tavenina začne vibrovat. Formu nechte

KK

Құрамында бериллий, кадмий және қорғасын жоқ металлокерамикаға арналған никель негізіндегі қорыпта, тип 3.

Металлокерамика техникасына арналған никель негізіндегі I-BOND 02 биоүйлесімді жаң қорыптасы. I-BOND 02 құрамында бериллий, кадмий және қорғасын жоқ, ол EN ISO 22674 және EN ISO 9693 стандарттарының талаптарына сәйкес келеді. Викерсон бойынша 180 (HV) төмен қаттылық өңдеуден кейін шеттен тыс жылтыр үстін береді.

Құрамы (мас.%)	Ерекшеліктері мен техникалық мәліметтер (Бағдарлы өлшеулер)		
Ni	64,3	Түрі	3
Cr	24,2	Тығыздығы	8,2 g/cm³
Mo	10	Солидус, ликвидус температурасы	1250 °C, 1340 °C
Si	1,0	Қую температурасы.	1440 °C
Co, Fe	< 1%	Викерс (HV 10) Викерс бойынша қаттылық	HV 10 180
Nb		Қыздыру кеңейтудің коэффиценті	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
			20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
		Шекара элонгациясы	Rp 0,2 345 МПа
		E-модулі	Е cca. 202.000 МПа
		созымдығыш	A5 26 %

Көрсеткіштері: Керамиканың термөңдеуі үшін бекітілген бірнеше тіс протезіне қолданылады.

Қолдануға болмайтын жағдайлар: құйманың құрамындағы заттарға аллергиясы болған жағдайда қолдануға болмайды

Пайдаланушылар: Өнімді кәсіби мамандар, стоматологтер пайдалануы керек.

Пациентті таңдау критерийлері: Мүлде немесе ішінара тістері жоқ пациенттер.

Қолдану бойынша нұсқама:

Модельдеу: Кадімгітудей модельденеді. Балауыздың қабырғалар жуандығы **0,35 mm** жіңішке болмауы керек. Ақпалары тұрадан орнатылмау. Ақпалы каналдар үшін бөлек тіс қаптамалары үшін **2.5 mm** диаметрмен және mostтар үшін **2.5 – 3.0 mm** диаметрмен балауыз сымын пайдаланғы. 4 бірліктерінен арық құрылған көпіршелер үшін, **4,0 – 4,5 mm** диаметрмен ақпалы канал қосылады.

Қорабтау мен ақпау: (**Invest K+B Speed**) көпірлердің және тіс қаптамалары үшін фосфат негізде қорабтау үшін. 850 дейін 900 °C опокаңыз алдын-ала қыздыруы. 30 минут шамасында температураны ұстау. Ағызу кезінде ағызу құрылыс үшін нұсқамаларын қолдану. Ағызу үшін басқа қоспалар еріткіштер ластанудан қашу үшін **I-BOND 02** жекеше тигельді қолдану.

Әр-қолданудан кейін тигельді тазарту. Қайта ағызу жағдайында ақпаны құмқағыпмен өңдеп және

Обрада: Конструкциясү уівеік обрадудіте сврдлом в једном смјеру. Уклоните све оштре рубове.

Керамика: Uporijebite keramiku primjerenu за tehniku metal keramike.

Ispjeskarite површину, на коју се наноси керамика, тоčkастом пјескаром у употребу **Al₂O₃ - Interloxa 250 micr**. Површину очистите (чистач на пару, врела вода, етил-ацетат) Ако желите проверити површину одljeвка, направите оксидациско пеcheње на температури **960 °C** у вакуму **5 - 10 min**. Након поhвeнја одljeвaк мора бити лагане тамнозелене боје. Sloј оксида одстранитe пјескарењем с **Al₂O₃ - Interloxom 250 micr**. I повторно очистите (чистач на пару, врела вода, етил-ацетат) Увјек наносите основни материјал у два пеcheња. Први sloј је wash опаg, други је опаg. Пеcheње керамике мора бити у складу с упутама произвођача керамике. **Након пеcheња svakог sloја керамике (дентин, kоrектура, glazura) hladите normalним postupком**. Keramiku skidajte mehaničkim postupcima. Vodikov florid (HF) korodira одljevak slitине.

Završni postupci: Ispjeskarite vidljivу површину металне надogradње с **Al₂O₃ - Interloxom 50 micr**, i потом gumicama за полирање. Konačno poliranje површине направите **Univerzálном pastом за poliranje (REF 460)** i очистите (врела вода, чистач на пару).

Lotanje i varenje: Priје пеcheња керамике lotanje možemo направити у употребу lotа за leguru i visokотемпературног fluxа. Varenje с laserом радимо у употребу odgovарајуће žице. Potrebно поштивати заhtјеve EN ISO 9333.

Sigurnosna upozorenja! Metalни праh је здрављу šтетан. Користите usisavač праšине, носите rukавице, заштитне naočале i маску с филтром FFP2 приликом руковања с legуrom.

Međusobно djelovanje! У случају okлузалних или апроксималних kontakata различитих legура у неким примјерима јављају се електрокемијске реакције.

Nus појаве: Mogućа је проesjetljivost на компоненте у legури.

Obавјест: Svaki озбијан инцидент који се догоди у veзи с ureђајем мора се пријавити произвођачу i надлежном тијелу државе чланце у којој се корисник и/или пацијент налази.

Јамstvo! Наша писана усмена или практична упутства за uporabu темелје за uporabu искуствима i резултатима, ради тога се могу третирати само као стандардне вјерности. Производ се i nadalје све вријеме тестира i могућа су промјене i допуне постојећих упута за uporabu.

употребувате индукциско греeње почнете со леењето кога је се соединат деловите на легурата и кога на површината је испуска мрежата на оксидите. При топење со пламен редуktivната зона на пламенот треба да се врти околу металот. Кога испогнети метал је почне да избира започнете со леењето. Оставете ја киветата полека да се олади на собна температура, па изквेत्रирајте.

Обработка: Обработете ја рамката во една насока со глодало за тврд метал. Отстранете ги евентуалните остри рабови.

Керамика: Користете керамика која што е за метало порцеланска техника.

Испескажете ја површината каде што је биде нанесена керамиката, со **Al₂O₃ - Интералох 250 micр**. И исчитете ја површината (паро чистач, врела вода, етил ацетат). Ако се одлучите за печење со оксидација, изложете ја површината на изработката на **960 °C** во вакумат **5 - 10 мин**. После ладењето одливот мора да добие нежно темозелена боја. Оксидите ги отстрануваме со пескарење со **Al₂O₃ - Интералох 250 micр**. И повторно чистиме (со парен чистач врела вода, етил ацетат). Секогаш го нанесуваме основниот материјал во две печења. Првиот слој е вашолакер, а следниот е опакер. Печењето на керамиката треба да биде по упатството на производителот на керамика. **После секој корак на печење на керамика / дентин, коректура, глазура / ладете на вообичаен начин**. Керамиката отстранувајте ја механички. Водородниот хлорид (ХФ) го кородира металниот одливок.

Завршеток: Испескажете ги видливите површини на металот со **Al₂O₃ - Интералох 50 micр**, и потоа полирајте со гумици. Дефинитивното полирање направете го со **Универзална паста за полирање за Цо-Цр-Мо (зелена) РЕФ 460** и исчитете (парео чистач, врела вода).

Лотање и заварување: Лотањето пред печењето на керамика лесно го правиме со соодветен лот за легура и високо температурен флукс. За заварувањето со ласер користете соодветни жици за заварување на легури. Препораките на EN ISO 9333 мора да се почитуваат.

Важна опомена: При обработка на материјали, за да отстраните го со заштитите од прав користете аспиратор, носете ракавици, заштитни очила и заштитна маска со филтер FFP2. Меѓусобно делување! Во случај на оклузален или апроксимален контакт на различни легури во ретки случаи се појавуваат електрохемиски реакции.

Контраиндикации: Водете рачун за можност од појава на алергија поради елементите кои ги содржи легурата.

Известување Секој сериозен инцидент што настанал во врска со изработката мора да се пријави кај производителот и надлежниот орган на земјата членка во која е основан корисникот и/или пациентот.

Гаранција: Техничките податоци се базираат на искуства и затоа се употребуваат како ориентациони вредности. Корисникот е самиот одговорен за правилната употреба на производот.

оксидна сеточка на површноста. Дља плавки с пламенем необходимо вращать редуccionную зону пламени вокруг сплава. Как только ванна начнет вибировать, начните отливать. Пусть цилиндр остынет до комнатной температуры, после чего выньте его из опоки.

Обработка: Обработайте рамку в одном направлении твердосплавной фрезой. Удалите острые края.

Керамика: Используйте керамику для техники металлокерамики.

Поверхность, куда будете наносить керамику, обработайте точечной пескоструйкой с применением **Al₂O₃ - Interlox 250 micр**, и очистите ее (паром, горячей водой, этил ацетатом). Если выберите оксидный обжиг, чтобы проверить поверхность, выполняйте его на **960 °C** в вакууме **5 - 10 минут**. После охлаждения слиток должен быть немного темно зеленого цвета. Оксидный слой удалите пескоструйкой с **Al₂O₃ - Interlox-ом 250 micр**, и вновь почистите (паром, горячей водой, этил ацетатом). Всегда основной материал наносить двумя обжигами. Первый слой wash ораг и следующий ораг. Обжиг должен быть выполнен по инструкциям производителя керамики. **После каждого обжига (дентин, корректура, глазуры) охлаждать обычным способом**. Керамику удалять механически. Флюорид водорода (HF) корродирует металлический слиток.

Обработка: Видимую поверхность мет. каркаса обработайте на пескоструйке **Al₂O₃ - Interloxom 50 micр**, затем обработайте полировочными резинками. Окончательную полировку выполните **Универсальной полировочной пастой для Со-Сr-Мо (зеленая) REF 460** и почистите (пароочиститель, кипящая вода).

Паяние и сварка: Паяние перед обжигом можно выполнить с припоме для сплава с высокой температурой плавления. Для сварки лазером, использовать проволоку для сварки сплавов. Необходимо учитывать требования EN ISO 9333.

Предупреждение! Используйте всасывающий агрегат, надевайте перчатки, очки и защитную маску с фильтром FFP2 при обработке материала, чтобы защитить себя от пыли. Взаимодействя! В случае окклюзионных или аппроксимальных контактов различных сплавов, в некоторых случаях возможны электрохимические реакции.

Побочные эффекты: Некоторые компоненты сплава могут вызвать аллергическую реакцию.

Уведомление! О любом серьезном происшествии, произошедшем с устройством, необходимо сообщать производителю и компетентному органу государства-члена, в котором проживает пользователь и/или пациент.

Гарантия: Технические данные базируются на собственном опыте и исследованиях и поэтому используются лишь ориентировочные величины. Потребитель сам отвечает за правильное применение изделия.

pozvolna vychladnout на okolní teplotu а dekyvetujte.

Obraбeň: Obrabějte ram v јednom směru pomocí frezy на tvrdе kovy. Odstraňte všechny остre hrany.

Kераmika: Použijte keramiku určenou pro fazetování kovových konstrukcí.

Povrch opaskujte в тryskovém pískovači. Opiskujte všechny plochy, на které bude nanášena keramika