

# CC DISK EASY CoCr



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Viz návod k použití / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Consultar las instrucciones de uso / Необходимо учитывать инструкции по применению



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Použití / Upotrijebiti do / Usar antes / Использовать до



Kontrolna številka / Batch number / Seriennummer / Seriové číslo / Serijski broj / Numero de serie / Серийный номер



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Katalogové číslo / Kataloški broj / Numero de catalogo / Каталожный номер



Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Medicinski proizvod / Zdravotniški pripomoček / Producto sanitaria / Медицинское изделие



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Einmalige Produktkennung / Jedinstvena identifikacija proizvoda / Уникальный идентификатор изделия / Jedinečným identifikátorem prostředku / Identificador único del producto



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



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Datum výroby / Datum proizvodnje / Fecha de fabricacion / Дата изготовления

Navodila za uporabo / Directions for use  
 Gebrauchsanweisung / Instrucciones de uso / Návod k použití  
 Uputa za uporabu / Инструкции по использованию

SR

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

SK

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

CZ

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

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



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: 05/2022  
 Datum: 15.12.2022  
 Made in Slovenia

## SL

Uliti diski na osnovi kobalta, namenjeni rezkanju protetičnih nadomestkov v CAD/CAM strojih za kovinsko porcelansko tehniko, tip 4.

CC DISK EASY CoCr ne vsebuje niklja, berilija, kadmija in svinca in ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693 za dentalne zlitine.

Zlitina ima odlično korozijsko odpornost in dobre rezkalne lastnosti. Vanjo se lahko vrta, dobro se polira. Pri peki keramike se pojavlja minimalna količina oksidov.

Sestava (m %):	Lastnosti		
Co 62,5	Tip	4	
Cr 27,2	Temperature solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C	
W 8,2	Trdota po Vickersu	HV 10 249	
Si 1,7	Koeficimat termične ekspanzije	25 - 500 °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
Mn <1,0		20 - 600 °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
	Napetost tečenja	Rp 0,2 380 MPa	
	Natezna trdnost	Rm 553 MPa	
	E-modul (GPa)	167 GPa	
	Raztezak	A5 16,9 %	

**Indikacije:** Uporablja se za fiksne nadomestke z več členi za peko keramike, tudi za – 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, etečmeni, nadgradnje nad vsadki.

**Kontraindikacije:** v primeru znane alergije na vsebino zlitine

**Predvideni uporabniki:** Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zoboteknikom.

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

**Peka keramike:** Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko-porcelansko tehniko (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

**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. Odstranite konektorje in zgladite ostre robove. Površino peskajte z 250 mikronov Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> z zračnim tlakom 2-3 bara (REF 404 Interlox 250 mikronov).

## EN

Cobalt-based casted discs, intended for producing prosthetic substitutes in CAD/CAM milling machines for metal-ceramic dental restorations, type 4.

CC DISK EASY CoCr is nickel, beryllium, cadmium and lead free and fulfills the recommendation of the standard EN ISO 22674 and EN ISO 9693 for dental alloys.

The alloy has excellent corrosion resistance and good milling properties. It is easy to drill in and gives perfectly polished surface. Only few oxides are formed during ceramic firing.

Composition (%):	Technical data		
Co 62,5	Type	4	
Cr 27,2	Temperature solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C	
W 8,2	Vickers hardness	HV 10 249	
Si 1,7	Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
Mn <1,0		20 - 600 °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
	Elongation limit	Rp 0,2 380 MPa	
	Tensile strength	Rm 553 MPa	
	Modul of elasticity (GPa)	167 GPa	
	Ductile yield	A5 16,9 %	

**Indications:** Used for multiple units fixed dental prostheses for ceramic firing, also for – 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.

**Ceramic firing:** You can use all types of ceramic which you also use in conventional method on cast crowns and bridges (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

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

1. Remove connectors and smoothen the sharp edges. Sand-blast the surface with 250 microns aluminum oxide on 2-3 bar air pressure (REF 404 Interlox 250 micr).
2. Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease it with ethyl acetate or under vapor.

## DE

Kobaltbasierte gegossene Einlagen zur Herstellung von prothetischem Zahnersatz in CAD/CAM-Fräsmaschinen für metallkeramische Füllungstherapie, Typ 4.

CC DISK EASY CoCr enthält kein Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei und erfüllt die Empfehlungen der Normen EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für Dentallegierungen.

Die Legierung hat eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und gute Fräseigenschaften. Sie lässt sich leicht einbohren und ergibt eine perfekt polierte Oberfläche. Beim Keramikbrand entstehen nur wenige Oxide.

Zusammensetzung (%)	Technische Daten		
Co 62,5	Typ	4	
Cr 27,2	Solidus-, Liquidustemperatur	1380 °C, 1450 °C	
W 8,2	Vickershärte	HV 10 249	
Si 1,7	Wärmeausdehnungskoeffizient	25 - 500 °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
Mn <1,0		20 - 600 °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>	
	Dehnungsgrenze	Rp 0,2 380 MPa	
	Bruchfestigkeit	Rm 553 MPa	
	Elastizitätsmodul (GPa)	167 GPa	
	Duktile Streckgrenze	A5 16,9 %	

**Indikationen:** Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze für Keramikbrand, auch für dünnstichtige 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 zahnlöse Patienten.

**Keramikbrand:** Sie können alle Keramikarten verwenden, die Sie auch konventionell auf gegossenen Kronen und Brücken verwenden (VITA, Ivoclar, Ducera usw.).

**Bitte beachten Sie den Kühlvorgang. Legierungen auf Kobaltbasis müssen nach jedem Brennvorgang (Dentin, Korrektur, Glaser) langsam auf 600 °C abgekühlt werden.**

1. Entfernen Sie Verbindungsstücke und glätten Sie scharfe Kanten. Sandstrahlen Sie die Oberfläche mit 250 µm Aluminiumoxid bei 2-3 bar Luftdruck (REF 404 Interlox 250 µm).
2. Reinigen Sie die Oberfläche in destilliertem Wasser mit Ultraschall, entfetten Sie mit Ethylacetat oder unter Dampf.

2. Površino očistite v destilirani vodi z ultrazvokom, razmastite z etil acetatom ali pod hlapi.
3. Izvedite oksidno peko (da preverite površino) 5 min na 960°C. Po peki oksidov je potrebno odstraniti oksidno plast s peskanjem z Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - Interloxom 250 micr. Ter ponovno očistite površino.
4. **Za dobro vezavo med kovino in keramiko je obvezna uporaba "metal-ceramic bond". VITA NP BOND je potrebno nanesti s čopičem v tanki plasti (Wash opaque). Za peko keramike v peči upoštevajte naslednji program v tabeli.**

### 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

5. Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanašanjem opakra, da prekrjete kovinski odtенок konstrukcije.
6. **Pri postopku peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.**
7. Po vsaki peki (dentin, korektura, glazura) ohlajajte počasi do 600 °C.

**Izgotovitev:** Po peki keramike obdelajte vidno površino zlitine s polirnimi gumicami in polirno pasto za Co-Cr zlitine (REF 461 Diamantna polirna pasta) do visokega sijaja. Na cervikalnih delih kron odstranite okside s steklenimi perli ali zelo previdno s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (REF 406 Interlox 50 micr.), da se ne poškoduje gingivalna zapora.

**Varnostna opozorila:** Za zaščito pred nastalim 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 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.

### 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

5. When "metal-ceramic bond" phase is finished, proceed with opaque layering, to cover the metal shade of the construction.
6. **For firing procedure, consult ceramic manufacturer's instructions for use.**
7. After each firing step (dentine bake, correction bake, glaze firing), cool down slowly to 600 °C.

**Finishing:** After last firing step finish the visible surface of the alloy with polishing rubbers and polishing paste (REF 461 Diamond polishing paste) to high gloss. On the cervical parts of the crowns, remove the oxides with glass pearls or very carefully with 50 microns aluminum oxide (REF 406 Interlox 50 micr.) Be careful not to damage the gingival fit!

**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.

3. Führen Sie den Oxidbrand (nur um die Oberfläche zu prüfen) 5 Min. lang bei 960 °C durch. Nach dem Oxidbrand ist die Entfernung von Oxiden erforderlich – verwenden Sie Aluminiumoxid 250 Mikron und entfetten Sie die Oberfläche erneut.
4. **Für einen guten Verbund zwischen Metall und Keramik ist es zwingend erforderlich, eine "Metall-Keramik-Bindung" zu verwenden. VITA NP BOND Paste sollte in einer dünnen Schicht mit einem Pinsel aufgetragen werden (als Wash Opaque). Zum Brennen im Keramikofen beachten Sie bitte das folgende Programm.**

### Brennprogramm unter Verwendung von 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. Wenn die Phase „Metall-Keramik-Verbund“ abgeschlossen ist, fahren Sie mit der Opak-Beschichtung fort, um den Metallschirm der Konstruktion abzudecken.
6. **Für das Brennverfahren konsultieren Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Keramikherstellers.**
7. Nach jedem Brennvorgang (Dentinbrand, Korrekturbrand, Glaser) langsam auf 600 °C abkühlen.

**Endbearbeitung:** Nach dem letzten Brennschritt die sichtbare Oberfläche der Legierung mit Poliergummis und Polierpaste (REF 461 Diamantpolierpaste) auf Hochglanz veredeln. An den zervikalten Teilen der Kronen die Oxide mit Glasperlen oder sehr vorsichtig mit 50 µm Aluminiumoxid (REF 406 Interlox 50 µm.) entfernen. Achten Sie darauf, die Gingiva nicht zu beschädigen!

**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.

Discos de aleación con base de cobalto, destinados a la producción de sustitutos protésicos en fresadoras CAD/CAM para restauraciones dentales en metal-cerámica de tipo 4.

**CC DISK EASY CoCr** no contiene níquel, berilio, cadmio ni plomo y cumple las recomendaciones de las normas EN ISO 22674 y EN ISO 9693 para aleaciones dentales.

La aleación presenta una resistencia excelente a la corrosión y buenas propiedades de fresado. Es fácil de perforar y proporciona una superficie perfectamente pulida. Se originan pocos óxidos durante la cocción de la cerámica.

Composición (m <span> </span> %):	Datos técnicos		
Co	62,5	Tipo	4
Cr	27,2	Temperatura solidus y liquidus	1380 <span> </span> °C, 1450 <span> </span> °C
W	8,2	Dureza Vickers	HV 10 249
Si	1,7	Coefficiente de dilatación térmica	25 - 500 <span> </span> °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Mn	< 1,0		20 - 600 <span> </span> °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
		Límite elástico	Rp 0,2 380 MPa
		Resistencia a la tracción	MR 553 MPa
		Módulo de elasticidad (GPa)	E 167 GPa
		Rendimiento dúctil	A5 16,9 <span> </span> %

**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.

**Cocción de la cerámica:** Se pueden utilizar todos los tipos de cerámica que también se utilizan en coronas y puentes con el método convencional (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

**Tenga cuidado con el proceso de enfriado:** Las aleaciones de base cobalto deben enfriarse lentamente a 600 °C despues de cada etapa de coccion (dentina, correccion, glaseado).

- Retire los conectores y pula los bordes afilados. Arene la superficie con óxido de aluminio de 250 micras a 2-3 bares de presión de aire (REF 404 Interlox 250 micr).
- Limpie la superficie en agua destilada con ultrasonidos y desengrásela con acetato de etilo o exponiéndola

## CS

Odlévané disky na bázi kobaltu určené k výrobě protetických náhrad v CAD/CAM frézkách pro kovo-keramické zubní náhrady, typ 4.

**CC DISK EASY CoCr** neobsahuje nikl, berylium, kadmium ani olovo a splňuje doporučení norem EN ISO 22674 a EN ISO 9693 pro dentální slitiny.

Slitina má vynikající odolnost proti korozí a dobré vlastnosti při frézování. Snadno se do ní vrtá a přináší dokonale vyleštěný povrch. Při vypalování keramiky vzniká jen málo oxidů.

Složení (m <span> </span> %):	Technické údaje		
Co	62,5	Typ	4
Cr	27,2	Teplota tuhnutí, tání	1380 <span> </span> °C, 1450 <span> </span> °C
W	8,2	Tvrdoost podle Vickerse	HV 10 249
Si	1,7	Koefficient teplotní roztažnosti	25 - 500 <span> </span> °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Mn	< 1,0		20 - 600 <span> </span> °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
		Mezní hodnota prodloužení	Rp 0,2 380 MPa
		Pevnost v tahu	Rm 553 MPa
		Modul pružnosti (GPa)	E 167 GPa
		Žažnost	A5 16,9 <span> </span> %

**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 oloukové pevné zubní protezy 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 profesionálně – zubními techniky.

**Kritéria výběru pacientů:** zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

**Vypalování keramiky:** Lze použít všechny typy keramiky, které se používají i při konvenční metodě na odlévané korunky a můstky (VITA, Ivoclar, Ducera atd.).

**Pozor na průběh chlazení. Slitiny na bazy chromumusi být pomalu chalzeny na 600°C po každé fazi palení (dentín, korektúra, glazura).**

- Odstraňte spojky a vyhladte ostré hrany. Povrch pískujte 250 mikronovým oxidem hliníku pod tlakem vzduchu 2–3 bar (REF 404 Interlox 250 micr).
- Povrch očistěte v destilované vodě ultrazvukem, odmastěte jej ethylacetátem nebo parou.

## HR

Izlevani diskovi na bazi kobalta, namijenjeni za proizvodnju protetskih nadomjestaka u CAD/CAM glodalicama za metal-keramičke zubne nadomjeske, tip 4.

**CC DISK EASY CoCr** ne sadržava nikal, berilij, kadmij i olovo i zadovoljava zahtjeve EN ISO 22674 i EN ISO 9693 za zubne legure.

Legura ima izvrsnu otpornost na koroziju i dobra svojstva glodanja. Može se bušiti, dobro se polira. Prilikom pečenja keramike pojavljuje se minimalna količina oksida.

**Indikacije:** Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze za pečenje keramičkih dijelova, kao i za aparate

Sastav (m <span> </span> %):	Svojstva		
Co	62,5	Tip	4
Cr	27,2	Temperature solidus, liquidus	1380 <span> </span> °C, 1450 <span> </span> °C
W	8,2	Tvrdoća prema Vickersu	HV 10 249
Si	1,7	Koeffijcient termičke ekspanzije	25 - 500 <span> </span> °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Mn	< 1,0		20 - 600 <span> </span> °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
		Granica razvlačenja	Rp 0,2 380 MPa
		Zatezna čvrstoća	Rm 553 MPa
		E-modul (GPa)	167 GPa
		Istežljivost	A5 16,9 <span> </span> %

s tankim presjecima koji su izloženi vrlo velikim silama, npr. pokretne djelomične proteze, kvačice, 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.

**Pečenje keramike:** Upotrijebite keramiku koja je pogodna za metal-porculansku tehniku (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

**Molimo budite oprezni pri procesu hlađenja. Slitine na osnovi kobalta se moraju nakon svakog pečenja (dentin, korektura, glazura) hladiti polako do 600 °C.**

- Uklonite konektore i zagladite oštre rubove. Površinu pješkarite s 250 mikrona Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> pod tlakom zraka 2 – 3 bara (REF 404 Interlox 250 mikrona).
- Očistite površinu u destiliranoj vodi ultrazvukom, odmastite etil acetatom ili pod parom.

## RU

Диски на базе кобальта, предназначены для фрезерования протезов на CAD/CAM аппаратах для металлo-керамической техники, тип 4.

**CC DISK EASY CoCr** не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693 для денальных сплавов.

Сплав обладает высокой коррозионной стойкостью и хорошими фрезервальными свойствами. Диск можно сверлить, хорошо полируется, при обжиге керамики выделяется минимальное количество оксидов.

Состав в массовых долях (m <span> </span> %):	Технические параметры		
Co	62,5	Тип	4
Cr	27,2	Температура solidus, liquidus	1380 <span> </span> °C, 1450 <span> </span> °C
W	8,2	Твердость по Виккерсу	HV 10 249
Si	1,7	Кoeffициент термического расширения	25 - 500 <span> </span> °C 14,4 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Mn	< 1,0		20 - 600 <span> </span> °C 14,6 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
		Предел текучести	Rp 0,2 380 MPa
		Прочность при растяжении	Rm 553 MPa
		Модуль упругости (GPa)	E 167 GPa
		Растяжение	A5 16,9 <span> </span> %

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

**Обжиг керамики (фарфора):** Использовать можно все виды фарфора, которые вы ранее использовали для классического метода на отлитые конструкции коронок и мостов (VITA, Ivoclar, Ducera, и т.д.).

**Будте внимательны при охлаждении. Сплавы на базе кобальта после каждого этапа обжига (дентин, коррекция, глазури) необходимо охлаждать медленно до 600 °C.**

- Удалите соединения и разгладите острые края. Отпескоструй поверхность, на которую будет наноситься фарфор с оксидом алюминия 250 микрон под давлением 2-3 бара. (REF 404 Interlox 250 микрон).

al vapor.

- Lleve a cabo la cocción de óxido (solo para controlar la superficie) durante 5 min a 960 °C. Después de la cocción de óxido es necesario eliminar los óxidos. Emplee para ello óxido de aluminio de 250 micras y desengrase la superficie de nuevo.

- Para que el metal y la cerámica se adhieran bien es imprescindible utilizar argamasa o pasta de metal-cerámica. La pasta VITA NP BOND debe aplicarse mediante una capa fina con ayuda de un pincel (como la pasta Wash opaca). Compruebe el siguiente programa de cocción en el horno de cerámica.**

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

- Una vez finalizada la fase de unión entre el metal y la cerámica, proceda a revestir con una capa opaca que recubra el tono metálico de la construcción.
- Para el procedimiento de coccion, consulte las instrucciones de uso del fabricante de la ceramica.**
- Despues de cada etapa de coccion (coccion de dentina, coccion de correccion, coccion de glaseado), enfrie lentamente hasta alcanzar los 600 °C.

**Acabado:** Después de la última fase de cocción, ultime la superficie visible de la aleación con gomas de desgaste y pasta de pulir (REF 461 Pasta de pulir de diamante) hasta conseguir un brillo intenso. Elimine los óxidos de la región cervical de las coronas empleando perlas de vidrio o, con sumo cuidado, mediante óxido de aluminio de 50 micras (REF 406 Interlox 50 micr.) Tenga cuidado de no dañar el ajuste gingival.

**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. Interaccion En caso de contacto ocusal o aproximad 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 reside 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.

## Programa de cocción utilizando Vita NP Bond:

3. Proveďte vypálení oxidů (pouze pro kontrolu povrchu) 5 min při 960 °C. Po vypálení oxidů je nutné odstranění oxidů – použijte oxid hliníty 250 mikronů a povrch znovu odmastěte.

- Pro dobré spojení kovu a keramiky je nutné použít „kovově-keramickou vazbu“.** Pasta **VITA NP BOND** by se měla nanášet v tenké vrstvě štětcem (jako Wash krycí). **Pro vypalování v keramické peci si prohlédněte dále uvedený program.**

Vypalovací program při použití Vita NP Bond:						
Vt. v	→	↖	↗	Temp.	→	VAC
°C	min	min	°C/min	cca °C	min	min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- Po dokončení fáze „kovově-keramické vazby“ pokračujte v nanášení krycích vrstev, abyste zakryli kovový odstín konstrukce.

- Pro palení dalších vrstev postupujte dle navodu daneho keramickeho systemu.**

- Po každem kroku palení (dentinove, korekce, glazura), musí konstrukce pomalu zchladnout na 600°C. **Dokončování:** Po posledním kroku vypalování dokončete viditelný povrch slitiny leštičmi gumami a leštič pastou (REF 461 Diamantová leštičí pasta) do vysokého lesku. Na částech krkůů korunek odstraňte oxidy skleněnými perlami nebo velmi opatrně 50 mikronovým oxidem hliníku (REF 406 Interlox 50 micr.) Dbejte, abyste nepoškodili dásňové pouzdro!

**Závěrečná bezpečnostní data:** Při zpracování materiálu používejte sací jednotku, noste rukavice, brýle a ochrannou masku s filtrem FFP2 a chraňte se před prachem.

**Vzajemne reakce:** V případě okluzálního nebo aproximálního kontaktu s jinou slitinou se mohou velmi vzácně objevit elektrochemické reakce.

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

**Oznámení:** Jakákoli závažná událost, ke které došlo v souvislosti se zařízením, musí být nahlášena výrobcí a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém je uživatel a/nebo pacient uzazen.

**Záruka:** Všechny 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 vyhrazujeme právo na případnou změnu složení.

## Program za peko z uporabo Vita NP Bond:

3. Izvršite oksidno pečenje (za preveru površine) 5 min na 960 °C. Nakon pečenja oksida potrebno je odstraniti oksidni sloj pjeskarenjem s Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - Interloxom 250 micr. Zatim ponovo očistite površinu.

- Za dobro povezivanje metala i keramike obavezno upotrijebite "metal-ceramic bond".** **VITA NP BOND** treba nanijeti kistićem u tankom sloju (Wash opaque). Za pečenje keramike u peći pridržavajte se sljedećeg programa u tablici.

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

- Kad "metal-ceramic bond" faza završi, nastavite s nanošenjem opakera da prekrijete metalnu nijansu konstrukcije.

- Pri postupku pečenja keramike slijedite upute proizvođača keramike.**

- Nakon svakog pečenja (dentin, korektura, glazura) hladite polako do 600 °C.

**Izrada:** Nakon pečenja keramike tretirajte vidljivu površinu legure gumama za poliranje i pastom za poliranje Co-Cr legura (REF 0460 Univerzalna pasta za poliranje Co-Cr) do visokog sjaja. Na vratnim dijelovima krunica uklonite okside staklenim zrcima ili vrlo pažljivo s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (REF 406 Interlox 50 mikrona) kako ne biste oštetili gingivalnu barijeru.

**Sigurnosna upozorenja!** Metalni prah je zdravlju štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filtrom FFP2 prilikom rukovanja s legurim.

**Međusobno djelovanje!** U slučaju okluzalnih ili apksimalnih kontakata različitih legura u nekim primjerima javljaju se elektrokemijske reakcije.

**Nus pojave:** Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

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

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

## Program za peko z uporabo Vita NP Bond:

2. Отливок очистить дистиллированной водой по ультразвуковой технологии, обезжирить этилацетатом или под паром.

3. Оксидационный обжиг (только для контроля поверхности отливка) пусть длится 5 мин. при ок. 960°С. После оксидационного обжига поверхность хорошо отпескоструить с оксидом алюминия 250 микрон и еще раз обезжирить.

- Для хорошего соединения металла с керамикой обязательно использование "metal-ceramic bond".** **VITA NP BOND** паста наносится кисточкой тонким слоем (как Wash opaкер). Обжиг производить в печи для керамики (приложена программа).

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

- Po okončaniu fazy "metal-ceramic bond", nadaljevati s nanosenjem opakera, чтобы покрыть просвечивающийся каркас.

- После процесса обжига керамики учитывайте инструкции производителя керамики.**

- После каждого этапа обжига (обжиг дентина, корректирующий обжиг, глазурованный обжиг) медленно охладите до 600 °C.

**Изготовление:** По окончании нанесения фарфора обработать видимую поверхность сплава полировочными резиночками и полировочной пастой (REF 461 Полировочная паста с алмазной пылью) до блеска. В пришеенной части коронок удалить оксиды стеклянными перлами или очень осторожно 50 микронным оксидом алюминия (REF 406 Interlox 50 микрон.) (чтобы не повредить десневой барьер).

**Побочные эффекты:** Обратить внимание на возможность аллергической гиперчувствительности к содержанию сплава.

**Предупреждение!** Используйте всасывающий агрегат, надевайте перчатки, очки и защитную маску с фильтром FFP2 при обработке материала, чтобы защитить себя от пыли. Взаимодействия! В случае оклюзионных 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.