



Potrebo upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Viz návod k použití / Potrebo 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

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

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

MD Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Medicinski proizvod / Zdravotnický prostředek / Producto sanitaria / Медицинское изделие

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

PROIZVJAJEC Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Proizvođač / Fabricante / Производитель

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

CC DISK EASY CoCr

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

SRB

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

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

SK

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



0197

Proizvajalec / Producer / Hersteller
Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE
Opekarška cesta 26 · T: +386 (0)3 425-62-00
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

Vervija: 04/2021
Datum: 28.10.2021
Made in Slovenia

SI

Ulični disk 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 9693-1 za dentalne zlitine.

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

CC DISK EASY CoCr je medicinski proizvod po evropski smernici 93/42/EGS in je s strani proizvajalca registriran pod oznako CE 0197.

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	Koefficijnat termične ekspanzije	25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Mn	<1,0		20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Napetost tečenja	Rp 0,2 380 MPa
		Natezna trdnost	Rm 553 MPa
		E-modul (GPa)	167 GPa
		Raztezek	A5 16,9 %

Peka keramike: Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko-porcelansko tehniko (VITA, Ivoclar, Duxera, 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.

- Odstranite konektorje in zgladite ostre robove. Površino peskajte z 250 mikronov Al₂O₃ z zračnim tlakom 2-3 bar (REF 404 Interlox 250 mikronov).
- Površino očistite v destilirani vodi z ultrazvokom, razmastite z etil acetatom ali pod hlapi.
- Izvedite oksidno peko (da preverite površino) 5 min na 960°C. Po peki oksidov je potrebno odstraniti oksidno plast s peskanjem z Al₂O₃ - Interloxom 250 micr. Ter ponovno očistite površino.

GB

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.

CC DISK EASY CoCr is a medical device according to European directive 93/42/EEC and is registered by the manufacturer under CE 0197.

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 ⁻⁶ K ⁻¹
Mn	<1,0		20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Elongation limit	Rp 0,2 380 MPa
		Tensile strength	Rm 553 MPa
		Modul of elasticity (GPa)	167 GPa
		Ductile yield	A5 16,9 %

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

- 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.).
- Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease it with ethyl acetate or under vapor.
- Carry out oxide firing (only to control the surface) 5 min at 960°C. After oxide firing removing of oxides is required - use aluminum oxide 250 microns and degrease the surface again.

D

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.

CC DISK EASY ist ein Medizinprodukt gemäß der europäischen Richtlinie 93/42/EWG und vom Hersteller unter CE 0197 registriert.

Zusammensetzung (%)	Technische Daten	
Co	62,5	Typ
Cr	27,2	Solidus-, Liquidustemperatur
W	8,2	Vickershärte
Si	1,7	Wärmeausdehnungskoeffizient
Mn	<1,0	
		Dehnungsgrenze
		Bruchfestigkeit
		Elastizitätsmodul (GPa)
		Duktile Streckgrenze

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

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

- 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 µ).
- Reinigen Sie die Oberfläche in destilliertem Wasser mit Ultraschall, entfetten Sie mit Ethylacetat oder unter Dampf.
- Führen Sie den Oxidbrand (nur um die Oberfläche zu prüfen) 5 Min. lang bei 960 °C durch. Nach dem

CC DISK EASY CoCr

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

SRB

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

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

SK

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



0197

Proizvajalec / Producer / Hersteller
Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE
Opekarška cesta 26 · T: +386 (0)3 425-62-00
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

Vervija: 04/2021
Datum: 28.10.2021
Made in Slovenia

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

- 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.
- Pri postopku peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.
- Po vsaki peki (dentin, korektura, glazura) ohlajajte počasi do 600 °C.

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

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

Varnostno opozorilo! Pri obdelavi in peskanju konstrukcije uporabljajte zaščitna sredstva: zaščitno obleko, masko s filterom FFP2, zaščitna očala, rokavice ter odsevanje prahu na delovnem mestu.

Medsebojno delovanje! V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

Jamstvo: Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na lastnih izkušnjah in testiranjih, zato lahko veljajo le kot priporočila. Proizvod se vseskozi nadalje testira in izboljšuje. Pridržujemo si pravico do sprememb v zasnovi ali sestavi.

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

- When "metal-ceramic bond" phase is finished, proceed with opaque layering, to cover the metal shade of the construction.
- For firing procedure, consult ceramic manufacturer's instructions for use.
- 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!

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

Safety precaution! Wear protective clothing, respiratory mask with filter FFP2, gloves, goggles and use suction units when finishing and sand-blasting the construction.

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

Warranty: Our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered a standard value. Our products are subject to further development. Therefore, alterations in construction and composition are reserved.

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

- Wenn die Phase „Metall-Keramik-Verbund“ abgeschlossen ist, fahren Sie mit der Opak-Beschichtung fort, um den Metallschirm der Konstruktion abzudecken.
- Für das Brennverfahren konsultieren Sie bitte die Gebrauchsweisung des Keramikerstellers.
- Nach jedem Brennvorgang (Dentinbrand, Korrekturbrand, Glasur) langsam auf 600 °C abkühlen.

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

Nebenwirkungen: Berücksichtigen Sie allergische Überempfindlichkeiten gegen Bestandteile der Legierung.

Vorsichtsmaßnahme! Tragen Sie Schutzkleidung, FFP2-Maske, Handschuhe, Schutzbrille und verwenden Sie Absauggeräte beim Fertigstellen und Sandstrahlen der Konstruktion.

Wechselwirkungen! Bei okklusalem oder approximalem Kontakt verschiedener Legierungen können sehr selten elektrochemisch bedingte Reaktionen auftreten.

Garantie: Unsere Anwendungsempfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und dürfen nur als Orientierungshilfe angesehen werden. Unsere Produkte unterliegen der ständigen Weiterentwicklung. Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung sind daher vorbehalten.

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.

CC DISK EASY CoCr es un producto sanitario según la directiva europea 93/42/CEE y está registrado por el fabricante de conformidad con CE 0197.

Composición (m %):		Datos técnicos	
Co	62,5	Tipo	4
Cr	27,2	Temperatura sólidos y líquidos	1380 °C, 1450 °C
W	8,2	Dureza Vickers	249
Si	1,7	Coeficiente de dilatación térmica	25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ¹
Mn	<1,0		20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ¹
		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 %

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 después de cada etapa de cocción (dentina, corrección, glaseado).

1. 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 Interalex 250 micr.).
2. Limpie la superficie en agua destilada con ultrasonidos y desengrasela con acetato de etilo o exponiéndola al vapor.

CZ

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 po dentální slitině.

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

CC DISK EASY CoCr je zdravotnický prostředek podle evropské směrnice 93/42/EHS a je registrován výrobcem pod označením CE 0197.

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

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 bázi chromomusu byt pomalu chalzeny na 600°C po každe fazi palení (dentin, korektura, glazura).

1. Odstraňte spojky a vyhladte ostré hrany. Povrch pískujte 250 mikronovým oxidem hliníku pod tlakem vzduchu 2-3 bar (REF 404 Interalex 250 micr.).
2. Povrch očistěte v destilované vodě ultrazvukem, odmastejte jej ethylacetátem nebo parou.
3. Proveďte vypálení oxidů (pouze pro kontrolu povrchu) 5 min při 960 °C. Po vypálení oxidů je nutné odstranění oxidů – použijte oxid hlinité 250 mikronů a povrch znovu odmastejte.

HR

Lijevani 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, beriliij, kadmij i olovo i zadovoljava zahtjeve EN ISO 22674 i EN ISO 9693-1 za zubne legure.

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

CC DISK EASY CoCr medicinski je proizvod u skladu s Europskom direktivom 93/42/EEZ, a proizvođač ga je registrirao pod oznakom CE 0197.

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

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.

1. Uklonite konektore i zagladite oštре rubove. Površinu pjeskarite s 250 mikrona Al₂O₃ pod tlakom zraka 2 – 3 bara (REF 404 Interalex 250 mikrona).
2. Očistite površinu u destiliranoj vodi ultrazvukom, odmastejte etil acetatom ili pod parom.
3. Izvršite oksidno pečenje (za provjeru površine) 5 min na 960 °C. Nakon pečenja oksida potrebno je odstraniti oksidni sloj pjeskarenjem s Al₂O₃ – Interalexom 250 micr. Zatim ponovo očistite površinu.

RUS

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

CC DISK EASY CoCr не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693-1 для дентальных сплавов.

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

CC DISK EASY CoCr продукт медицинского назначения в соответствии с европейской директивой 93/42/EGS, производителем зарегистрирован со знаком CE 0197.

Обжиг керамики (фарфора): Использовать можно все виды фарфора, которые вы ранее использовали

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

для классического метода на отливке конструкции коронок и мостов (VITA, Ivoclar, Ducera, и т.д.).

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

1. Удалить соединения и разгладить острые края. Отпескоструйте поверхность, на которую будет наноситься фарфор с оксидом алюминия 250 микрон под давлением 2-3 бара. (REF 404 Interalex 250 микрон).
2. Отливок очистить дистиллированной водой по ультразвуковой технологии, обезжирить этилацетатом или под паром.
3. Оксидационный обжиг (только для контроля поверхности отливка) пусть длиться 5 мин. при ок.

3. 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 desengrasar la superficie de nuevo.

4. Para que el metal y la cerámica se adhieran bien es imprescindible utilizar argamasa o pasta de metal-kerámica. 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 °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

5. 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.

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

7. Despues de cada etapa de cocción (coccion de dentina, coccion de correccion, coccion de glaseado), enfrie lentamente hasta alcanzar los 600 °C.

Acabado: Despues 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 Interalex 50 micr.) Tenga cuidado de no dañar el ajuste gingival.

Efectos secundarios: Tenga en consideración las hipersensibilidades alérgicas a los componentes de la aleación.

Precauciones de seguridad! Lleve equipo de protección, máscara respiratoria con filtro FFP2, guantes, gafas de seguridad y utilice unidades de succión durante el acabado y el arenado de la construcción.

Acciones recíprocas! En caso de contacto oclusal o proximal de diferentes aleaciones, podrían producirse raramente reacciones de base electroquímica.

Garantía: Nuestras recomendaciones de uso se basan en nuestra propia experiencia y ensayos y deben ser consideradas exclusivamente como valores estándar de referencia. Nuestros productos están permanentemente sujetos a un potencial desarrollo. Por lo tanto, podrían presentar variaciones en la construcción y la composición.

4. 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 °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

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

6. Pro palení dalších vrstev postupujte dle navodu daného keramického systému.

7. Po každém kroku palení (dentinové, korekce, glazura), musí konstrukce pomalu zchladnout na 600°C.

Dokončování: Po posledním kroku vypalování dokončete viditelný povrch slitiný leštícími gumami a leštící pastou (REF 461 Diamantová leštící pasta) do vysokého lesku. Na částečkách krčků korunek odstraňte oxid skleněnými perlami nebo velmi opatrně 50 mikronovým oxidem hliníku (REF 406 Interalex 50 micr.) Dbejte, abyste nepoškodili dásňové pouzdro!

Vedlejší (nežádoucí) účinky: Zvažte alergickou přecitlivost na látky obsažené ve slitině.

Bezpečnostní opatření! Používejte ochranný oděv, dýchací masku s filtrem FFP2, rukavice, ochranné brýle a odsávací jednotku (při dokončování) a vyskytnut elektrochemický vyuvolané reakce.

Interakce! V případě okluzního nebo aproksimálního kontaktu různých sltin se mohou velmi vzácně vyskytnout elektrochemické vyuvolané reakce.

Záruka: Naše doporučení k použití jsou založena na našich vlastních zkoušenostech a zkouškách a lze je používat pouze za standardní hodnotu. Naše výrobky podléhají dalšímu vývoji Změny v konstrukci a složení jsou proto vyhrazeny.

4. Za dobro povezivanje metala i keramike obvezno upotrijebite "metal-ceramic bond". VITA NP BOND treba nanijeti kističem 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 °C	→ min	↗ min	↗ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

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

6. Pri postupku pečenja keramike slijedite upute proizvođača keramike.

7. Nakon svakog pečenja (dentin, korekta, 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 zrcanicima ili vrlo pažljivo s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (REF 406 Interalex 50 mikrona) kako ne biste oštetili gingivalnu barjeru.

Nuspojave: Razmotrite mogućnost alergijske preosjetljivosti na sadržaj legure.

Sigurnosno upozorenje! Prilikom obrade i pjeskarenja konstrukcije upotrebljavajte zaštitnu opremu: zaštitu odjeću, masku s FFP2 filterom, naočale, rukavice uz usisavanje prašine na radnom mestu.

Interakcija! U slučaju okluznih ili aproksimálnih kontakata različitih legura u rijetkim slučajevima mogu se pojaviti elektrokemijske reakcije.

Jamstvo: Naše pismene, ustne ili praktične upute za uporabu temelje se na vlastitim iskustvima i testiranjima, zato se mogu smatrati samo preporukama. Proizvod se stalno testira i poboljšava. Zadržavamo pravo izmjena u dizajnu ili sastavu.

960°C. После оксидационного обжига поверхность хорошо отпескоструйти с оксидом алюминия 250 микрон и еще раз обезжирить.

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