



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 / Jedinствена 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

**SL** Navodila za uporabo / **EN** Directions for use  
**DE** Gebrauchsanweisung / **ES** Instrucciones de uso / **CS** Návod k použití  
**HR** Uputa za uporabu / **RU** Инструкции по использованию

**SR**

INTERDENT d.o.o.  
Egipatska 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 Pezínok  
T: 0903 418 001  
E: interdent@interdent.sk

**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**

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

**CE** 0197

Verzija: 12/2025

Datum: 29.01.2025

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 NF CoCr ne vsebuje niklja, berilija, kadmija in svinca in ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693 za dentalne zlitine. Na osnovi vrednosti trote 281 HV(10) ima zlitina dobre rezkalne lastnosti, vanjo se lahko vrta, dobro se polira, pri peki keramike pa se pojavlja minimalna

Sestava	(m %):	Lastnosti		
Co	63	Tip		4
Cr	24	Gostota		8,3 g/cm <sup>3</sup>
W	8	Trdota po Vickersu	HV 10	281
Mo	3	Koeficient termične ekspanzije	25 - 500 °C	13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0		20 - 600 °C	14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1%	Napetost tečenja	Rp 0,2	478 MPa
		Natezna trdnost	Rm	581,5 MPa
		Modul elastičnosti	E	cca. 210.000 MPa
		Raztezek	A5	10,4 %

količina oksidov.

**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 – zobotehnikom.

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

**Peka porcelana:** Uporabljate lahko vse vrste porcelana ki ste ga uporabljali za klasično metodo na ulite konstrukcije kron in mostičkov (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

**Prosimo, bodite pozorni na način ohlajanja, kobaltove zlitine po peki ohlajate počasi.**

- Odstranite povezave in zgladite ostre robove. Speskatje površino na katero boste nanašali porcelan z aluminijevim oksidom 150 ali 250 mikronov. (Interlox 250 micr ali Interlox 150 micr).
- Odlitek očistite v destilirani vodi s pomočjo ultrazvoka, ter ga razmastite z etilacetatom ali s paro.

**EN**

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

CC DISK NF 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. Vickers hardness 281 (HV10) value leads to good milling and drilling behavior and gives perfect polished surface. Only few oxides are formed during ceramic firing.

Composition	(Mass %):	Properties		
Co	63	Type		4
Cr	24	Density		8,3 g/cm <sup>3</sup>
W	8	Vickers hardness	HV 10	281
Mo	3	Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C	13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0		20 - 600 °C	14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1%	Yield stress	Rp 0,2	478 MPa
		Tensile strength	Rm	581,5 MPa
		Modulus of elasticity	E	approx. 210.000 MPa
		Elongation	A5	10,4 %

**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.).

**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, Co- based alloys must be cooled down slowly after each firing step.**

- Remove connectors and smooth sharp edges. Sand blast the surface with 150 or 250 microns

**DE**

Gegossene Platten auf Kobalt-Basis, bestimmt zum Fräsen von Zahnersatz auf CAD/CAM-Maschinen für die Metall-Keramik-Technik, Typ 4.

CC DISK NF CoCr ist eine nickel-, beryllium-, cadmium- und bleifreie Legierung, die nach den Vorgaben der EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für Dentallegierungen gefertigt wurde und in allen Punkten ihren Anforderungen entspricht. Aufgrund der Härtewert von 281 HV(10) zeichnet sich die Legierung durch gute Fräseigenschaften aus: Bohren, Polieren und geringe Oxidbildung bei Keramikbrand.

Zusammensetzung in %		Physikalische Daten		
Co	63	Typ		4
Cr	24	Dichte		8,3 g/cm <sup>3</sup>
W	8	Vickershärte	HV 10	281
Mo	3	WAK	25 - 500 °C	13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0		20 - 600 °C	14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1%	Streckspannung	Rp 0,2	478 MPa
		Bruchfestigkeit	Rm	581,5 MPa
		Elastizitätsmodul	E	cca. 210.000 MPa
		Dehnung	A5	10,4 %

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

**Gegenanzeigen:** bei bekannten Allergien gegen Legierungsbestandteile

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

**Patientenauswahlkriterien:** Völlig oder teilweise zahnlose Patienten.

**Keramikbrand:** Man kann alle Arten von Keramik verwenden, das sonst bei der klassischen konventionellen Methode der Kronen- und Brücken-Herstellung (VITA, Ivoclar, Ducera, usw.) verwendet wird.

**Bitte, vorsichtig abkühlen; Kobaltlegierungen nach dem Brand langsam abkühlen.**

- Oxidationspeka (samo za kontrolo površine odlitka) naj poteka 5 min. pri cca. 960 °C. Po oksidacijski peki obvezno oksidacijsko površino dobro speskatje z aluminijevim oksidom 250 ali 150 mikronskim in še enkrat razmastite.

- Prvi sloj, opakar, nanesite tanko in enakomerno po celi konstrukciji, nato sledite navodilom proizvajalca porcelana.

- Drugi sloj opakra nanesite tako, da pokrijete kompletno kovino, da ne proseva čez opakar.

- Po vsaki stopnji peke ohlajajte počasi.

**Izgotovitev:** Po zaključenem nanosu porcelana obdelajte vidno površino zlitine s polirnimi gumicami in polimo pasto za Co-Cr zlitine (REF 0460 Universalna polirna pasta za Co-Cr) do visokega sijaja. Na cervikalnih delih kron odstranite okside s steklenimi perlami ali zelo previdno s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (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.

- aluminum oxide (Interlox 250 micr or Interlox 150 micr).
- Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease 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 or 150 micr and again degrease the surface.
- First layer, opaque, applied thinly and evenly over the construction, then follow direction for use of ceramic producer.
- Second layer of the opaque apply the way that all the surface of construction is covered and that the metal shade is not visible over the ceramic.
- After each firing carry out slowly cooling down.

**Finishing:** After last firing step finish visible surface of the alloy with polishing rubbers and polishing paste for Co-Cr alloys (REF 0460 Universal polishing paste for Co-Cr) to high gloss. Remove oxides with glass pearls or very carefully with aluminum oxide 50 microns on the cervical parts of the crowns (that gingival fit is not damaged).

**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.

**Note:** 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.

- Die Verbindungsteile entfernen und scharfe Kanten ausfräsen. Die mit Keramik zu verbundene Oberfläche mit Aluminiumoxid (Interlox 250 micr oder Interlox 150 micr) abstrahlen.
- In destilliertem Wasser mit Ultraschall reinigen und mit Ethylacetat oder Dampf entfetten.
- Oxidbrand (nur zur Kontrolle der Oberfläche) soll 5 Minuten bei cca. 960 °C verlaufen. Danach die Oberfläche unbedingt mit Aluminiumoxid (250 micr. oder 150 micr.) abstrahlen und noch einmal entfetten.
- Die erste Opakerschicht wird dünn und gleichmäßig über die ganze Konstruktion aufgetragen und gemäß Keramikhersteller gebrannt.
- Die zweite Schicht des Opakers muss deckend aufgetragen werden.
- Nach jedem Brand wird Langzeitabkühlung empfohlen.

**Ausarbeiten:** Die sichtbare Fläche der Legierung soll nach dem Schlusssauftrag des Porzellans gummiert (mit Gummi-Polierer) und poliert (mit REF 0460 Universal-Polierpaste für Co-Cr Legierungen) werden zum besten Hochglanz. Oxide von zervikalen Bereichen der Kronen mit Glassperlen oder sehr vorsichtig mit 50 micr. Aluminiumoxid abstrahlen (um Gingivaebene nicht zu verletzen).

**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 davon 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.

**Disco a base de cobalto** destinado para la creación de sustitutos protésicos en fresadoras CAD/CAM para restauraciones dentales metal-cerámicas, tipo 4.

**CC DISK NF CoCr E** no contiene níquel, berilio, cadmio, plomo y cumple con las recomendaciones de la norma EN ISO 22674 y EN ISO 9693 para aleaciones dentales. El valor de dureza **281 Vickers (HV10)** conduce a un buen comportamiento de fresado y proporciona una superficie pulida perfecta. Sólo se forman pocos óxidos durante la cocción de cerámica.

Composición	(m.%):	Datos técnicos	
Co	63	Typo	4
Cr	24	Densidad	8,3 g/cm <sup>3</sup>
W	8	Dureza Vickers	HV 10 281
Mo	3	Coefficiente de expansión térmica	25 - 500 °C 13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0		20 - 600 °C 14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1 <span> </span> %	Límite de alargamiento	Rp 0,2 478 MPa
		Resistencia a la tracción	Rm 581,5 MPa
		Módulo elástico	E aprox. 210.000 MPa
		Rendimiento ductil	A5 10,4 <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.).

**Cocción de la cerámica:** Usted puede utilizar todos los tipos de cerámica y también los que utiliza en el método convencional para el colado coronas y puentes (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

## CS

**Kovový kotouč na bazi kobaltu pro zhotovení konstrukcí zubních náhrad ve frézovacích přístrojích CAD/CAM** určena pro metalo-keramicke prace, typ 4.

CC DISK NF CoCr je zhotoven z chrom-kobaltové dentální slitiny bez obsahu niklu, berylia, kadmia a olova, která splňuje požadované standardy pro dentální slitiny EN ISO 22674 a EN ISO 9693. Tvrdost podle Vickerse je **281 (HV 10)**. Díky této hodnotě má slitina výborné frézovací vlastnosti a dokonale lesklý povrch. Během vypalování keramiky vzniká pouze malé množství oxidů.

Složení (množství v <span> </span> %)	Vlastnosti (Orientační hodnoty)		
Co	63	Typ	4
Cr	24	Hustota	8,3 g/cm <sup>3</sup>
W	8	Tvrdost podle Vickerse	HV 10 281
Mo	3	Koeficient teplotní roztažnosti	25 - 500 °C 13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0		20 - 600 °C 14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1 <span> </span> %	Mez průtažnosti	Rp 0,2 478 MPa
		Pevnost v tahu	Rm 581,5 MPa
		E-modul	E cca. 210.000 MPa
		Tažnost	A5 10,4 <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 obloukové pevné zubní protézy nebo ty s malým průřezem, tyčinky, nástavce, implantáty se zachovávými nástavbami.

**Kontraindikace:** v případě známé alergie na obsah slitiny

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

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

**Vypalování keramiky:** Lze vypalovat všechny druhy keramiky, které se používají při konvenčním ztmelování korunek a můstků (VITA, Ivoclar, Ducera atp.).

**Dbejte na správné chlazení, slitiny na bázi kobaltu se musí pomalu ochlazovat po každém vypalování.**

- Vyjmete konstrukci z frézy a opracujte ostré hrany. Opískujte povrch 150 µm nebo 250 µm oxidu hlinitého (např. Interlox 250 µm nebo Interlox 150 µm).

## HR

**Lijevana ploča na bazi kobalta namijenjena izradi protetskih nadomjestaka korištenjem CAD/CAM** mašina za tehniku metal keramike, tip 4

**CC DISK NF CoCr** dentalna je slitina bez nikla, berilija, kadmija i olova i zadovoljava preporuke standarda EN ISO 22674 i EN ISO 9693 za dentalne slitine. Vrijednost tvrdoće po Vickersu od **281 (HV10)** osigurava kvalitetno freziranje i daje savršeno ispoliranu površinu. Tek nekoliko oksida nastaje tijekom pečenja keramike.

Sastav: (m. <span> </span> %):	Svojstva		
Co	63	Tip	4
Cr	24	Gustoća	8,3 g/cm <sup>3</sup>
W	8	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 281
Mo	3	Koeficijent termičke ekspanzije	25 - 500 °C 13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0		20 - 600 °C 14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1 <span> </span> %	Granica rastezljivosti	Rp 0,2 478 MPa
		Zatezna čvrstoća	Rm 581,5 MPa
		E-modul	E cca. 210.000 MPa
		Rastezljivost	A5 10,4 <span> </span> %

**Indikacije:** Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze za pečenje keramičkih dijelova, kao i za aparate s tankim presjecima koji su izloženi vrlo velikim silama, npr. pokretne djelomične proteze, 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:** Moguće je korištenje svih vrsta keramike koje se koriste kod klasične metode lijevanja krunica i mostova (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

**Obratite pozornost na način hlađenja, kobaltove slitine potrebno je polako hladiti.**

- Odstranite spojeve i zagladite oštre rubove. Ispjeskarite površinu aluminijevim oksidom 150 ili 250 mikrona.

## RU

**Диски на базе кобальта, предназна́нены для фрезерования протезов на CAD/CAM аппаратах для металлo-кeрамической техники, тип 4.**

**CC DISK NF CoCr** не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693 для дeнтальных сплавов. Благодаря значению твердости **281 (HV10)**, сплав обладает хорошими фрезеровальными свойствами, легко сверлится, отлично полируется. При обжиге керамики выделяется минимальное количество оксидов.

Состав в массовых долях (%)	Технические параметры		
Co	63	Тип	4
Cr	24	Плотность	8,3 г/см <sup>3</sup>
W	8	Твердость по Виккерсу (HV10)	HV 10 281
Mo	3	Кoэффициент термического расширения	25 - 500 °C 13,9 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Si	1,0	експанзие	20 - 600 °C 14,0 x 10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Nb	<1 <span> </span> %	Предел текучести Rp 0,2%	Rp 0,2 478 MPa
		Прочность при растяжении	Rm 581,5 MPa
		Модуль упругости E	E cca. 210.000 MPa
		Растяжение (A5)	A5 10,4 <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 биогельные протезы, кламмеры, тонкие облицованные одиночные коронки, несъемные зубные протезы с полной дугой или с малым поперечным сечением, секции, балки, аттачмены, супраструктуры, удерживаемые на имплантатах.

**Противопоказания:** в случае известной аллергии на содержание сплава

**Предлагаемые пользователи:** Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

**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, CoCr сплавы после обжига охладить постепенно.**

- Удалить соединения и разгладить острые края. Отпескоструить поверхность, на которую

**Por favor tenga cuidado con el procedimiento de enfriamiento, las aleaciones a base de Co. deben enfriarse lentamente después de cada paso de cocción.**

- Retire los conectores y alise los bordes afilados. Chorree de arena la superficie con óxido de aluminio de 150 o 250 micras (Interalox 150 o 250 micr).
- Limpie la superficie en agua destilada con ultrasonido, desengrasar con acetato de etilo o bajo vapor.
- Realizar la cocción de óxido (sólo para controlar la superficie) 5 min a 960 °C. Después de la cocción de óxido se requiere la eliminación de ellos - utilizar óxido de aluminio de 150 o 250 micras y desengrasar la superficie una vez más.
- La primera capa, opaque, aplicación fina y uniformemente sobre la construcción, despues, siga la dirección para el uso del fabricante de cerámica.
- La segunda capa de opaque se aplica de la misma manera en toda la superficie de la construcción hasta cubrirla y que la sombra metálica no sea visible sobre la cerámica.
- Después de cada cocción realice lentamente el enfriamiento.

**Acabado:** Después del último paso de cocción, termine la superficie visible de la aleación para el acabado con gomas de pulir y pasta de pulir (REF 0460 Pasta de pulido para aleaciones Co-Cr) a alto brillo. En las partes cervicales de las coronas, eliminar los óxidos con perlas de vidrio muy cuidadosamente con óxido de aluminio de 50 micras (REF 406 Interlox 50 micr.) ¡Cuidado de no dañar el encaje 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 ocular o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

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

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

- Очистите поверхность дистиллированной водой или ультразвуком, удалите этил-ацетатом или паром.
- Проведите окислительный паления при **960 °C по dobu 5 минут**. По окислительному палению требуется удалить оксиды. Используйте оксид хлinitého 150 µm или 250 µm и повторите очистку поверхности.
- Потом нанесите на конструкцию тонкую и равномерную первую слои (wash opaque) а далее покрывайте дле покныýй производитель керамики.
- Вторую слои opaque нанесите так, чтобы покрыли всю поверхность конструкции а чтобы небыл переход керамику видеть подкладовой ков.
- По каждому выпалованию конструкции помалу охлаждайте.**

**Докончени:** По последнем выпаловании исправте видительный поврх slitiny леšтиcíми гуми́чками или леšтиcí пастой на хром-кобальтовой slitiny (0460 Универзални леšтиcí паста на хром-кобальтовой slitiny) до высокого леску. Помочи скленёных перел или окиду хлinitého (50 µm) вeлми опатрнe удалите оксиды в cervikalни части корунк (позор, чтобы ненарушили гингивални окрай).

**Зáвeрeчнá бeзпeчнoстни дaтa:** При зрaцoвaни мaтeриaлу пoужитe сaцý жeднoткy, нoстe рaкувикe, брýлe а oчрaннoу мaску с филтрeм FFP2 и чрaнитe сe пeрeд прaчeм.

**Vzajemne reakce:** V pÚipadě okluzalniho nebo aproximalniho 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 usazen.

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

- Очистите дистиллираном водом помоцо ултразвука, разmastite га етил ацетатом или паром.
- Направите оксидациско печeнje (samo за контролу површине), **5 мин. на 960 °C**. Након печeнja потребно је одстранити оксиде. Користите алуминијев оксид 150 или 250 микрона I поново одmastite површину.
- Нанесите први, танки I равномерни слој opakera преко конструкцијe I затим пратите упуте за кориштење произвођача керaмикe.
- Други слој opakera нанесите тако да покријете цијелу површину метала. Метал не смије просијавати кроз opakera.
- Након свaког печeнja конструкцију полaко хладите.**

**Finalizacija:** Након задњег печeнja керaмикe обрадите видљиву површину slitине полирним гумиcаmа I пастом за полирање Co-Cr slitина до visоког sjaja. Уклоните оксиде stакленим перлама или опрезно алуминијевим оксидом 50 микрона на cervikalним дијеловима крунице (пазите да не оштетите мјесто насједана на гингиву).

**Sigurnosna upozorenja!** Метални прах је здрављу штетан. Користите усисавач праšине, носите рaкувике, заштитне наочале I маску с филтр FFP2 приликом руковања с legуrom.

**Međusobno djelovanje!** U slučaju okluzalnih или апроксималних контаката различитих legуrа u неким примјерима јављају се електрокемијске реакције.

**Nus pojave:** Могућа је преосетљивост на компоненте u легури.

**Obavijesti:** Сваки озбиљан инцидент који се догоди u вези с уређајем мора се пријавити произвођачу I надлежном тијелу државе чијане u којој се корисник и/или пацијент налази.

**Jamstvo!** Наша писана усмена или практична упутства за uporabu темелје се на нашим искуствима I резултатима, ради тога се могу третирати само као стандардне вриједности. Proizвод се i nadalje sve вријеме тестира I могуће су промијене I допуне постојећих упута за uporabu.

- будет наноситься фарфор с оксидом алюминия 150 или 250 микрон. (Interlox 250 микрон или Interlox 150 микрон).
- Отливок очистить дистиллированной водой по ультразвуковой технологии, обезжирить этилацетатом или под паром.
- Окислительный 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 или 150 микрон и еще раз обезжирить.
- Первый слой, опакер, наносить тоненько и равномерно по всей конструкции, затем следовать инструкциям производителя фарфора.
- Второй слой опакера нанесите так, чтобы металлическая поверхность полностью покрывлась и чтобы металл не был виден через опакер.
- После каждого обжига, постепенное охлаждение.**

**Изготовление:** По окончании нанесения фарфора обработать видимую поверхность сплава полировочными резиночками и полировочной пастой (REF 0460 универсальная полировочная паста для Co-Cr) до блеска. В пришеечной части коронок удалить оксиды стеклянных перлами или очень осторожно 50 микронным оксидом алюминия (чтобы не повредить десневой барьер).

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