

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 uporabo / Consultar las instrucciones de uso / Необходимо учитывать инструкции по применению



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Použiti / 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 / Каталогный номер



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



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Einmalige Produktkennung / Jedinstvena identifikacija proizvoda / Уникальный идентификатор изделия / Jedinčným 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



INTERDENT®



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: 06/2025

Datum: 14.01.2025

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 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 ⁻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 539 MPa
	E-modul (GPa) 167 GPa
	Raztezak A5 15,2 %

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 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.

- Odstranite konektorje in zgladite ostre robove. Površino peskajte z 250 mikronov Al₂O₃ 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 ⁻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 539 MPa
	Modul of elasticity (GPa) 167 GPa
	Ductile yield A5 15,2 %

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).

- 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.

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 ⁻⁶ K ⁻¹
Mn <1,0	20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Dehnungsgrenze Rp 0,2 380 MPa
	Bruchfestigkeit Rm 539 MPa
	Elastizitätsmodul (GPa) 167 GPa
	Duktile Streckgrenze A5 15,2 %

Indikationen: Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze für Keramikbrand, auch für dünnstichtige Apparaturen, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünn verblendete 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.

- 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).
- Reinigen Sie die Oberfläche in destilliertem Wasser mit Ultraschall, entfetten Sie mit Ethylacetat oder unter Dampf.

Navodila za uporabo / Directions for use

Gebrauchsanweisung / Instrucciones de uso / Návod k použití

Uputa za uporabu / 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

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

-
- Površino očistite v destilirani vodi z ultrazvokom, razmastite z etil acetatom ali pod hlap.
- 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.
- 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

-
-
-
-
- Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanašanjem opakra, da prekrjete kovinski odtenek konstrukcije.
- 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 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

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

-
-
-
-
- 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!

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.

-
-
- 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.
- 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

-
-
-
-
- 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 Gebrauchsanweisung des Keramikherstellers.**
- 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.

