

I-BOND EASY

 (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	

<p>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</p>	<p>SR INTERDENT d.o.o. Zemunska 22, lok 3 RS-11070 Novi Beograd T/F: +381/11 217 53 74 www.interdent-bg.com</p>	<p>SK INTERDENT SK s.r.o. Za dráhou 21 SK-902 01 Pezínok T: 0903 418 001 E: interdent@interdent.sk</p>
<p>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</p>	<p>DE Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE Opekarniška cesta 26 · T: +386 (0)3 425-62-00 E: info@interdent.cc · www.interdent.cc</p>	<p>CE 0197</p> <p>Verzija: 05/2022 Datum: 15.12.2022 Made in Slovenia</p>
<p>INTERDENT[®]</p>		
<p>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</p>		

-
- 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 speskajte vidno površino za Al₂O₃ – Interloxom 50 µm in nato obdelajte s polirnimi gubicami. Končno poliranje izvršite za univerzalno polirno pasto za zlitine Co-Cr-Mo REF 460 do visokega sijaja; lahko tudi z diamantno polirno pasto (REF 461).

Lotanje in varjenje: Lotanje pred peko lahko izvajate s primernim lotom za zlitino in visokotemperaturnim fluxom. Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje zlitine. Upoštevajte zahteve EN ISO 9333.

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalm 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 elektronejijske 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.

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

	<p>Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Употrijebiti до / Рок на употреба до / Использовать до / Použítí / Дейн қолданыңыз</p>
	<p>Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серийки број / Серийный номер / Seriové číslo / Сериялык нөмір</p>
	<p>Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталогши број / Каталогный номер / Katalogové číslo / Каталогтық нөмір</p>
	<p>Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производител / Производитель / Výrobce / Öндiрушi</p>
	<p>Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum výroby / Öндiрилген күни</p>
	<p>Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинско средство / Медицинский прибор / Zdravotnické zařízení</p>
	<p>Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Уникальный идентификатор устройства / Единствен идентификациски број на средството / Jediněčný identifikátor zařízení</p>

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

za rezervoar Ø 4,0–4,5 mm.

Vlaganje in ulivanje: Uporabite fosfatno vložno maso za krone in mostičke (Intervest K+B Speed ali Interfine K+B Speed). Žarilna temperatura kivete naj bo od 850 do 900 °C. Vzdržujte končno temperaturo najmanj 30 minut. Pri ulivanju sledite navodilom za uporabo ulivalnika. Za I-BOND EASY uporabite nov keramičen lonček, da preprečite kontaminacijo z drugo zlitino. Po vsaki uporabi lonček očistite. Če uporabljate indukcijsko grejte, začnite z ulivanjem takoj, ko seingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotirajte z redukktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite ulivati. Pustite kiveto, da se počasi ohladi na sobno temperaturo in izkivetirajte.

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

Peka keramike: Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko-porcelansko tehniko.

Prosimo, bodite previdni pri postopku hlajenja. Zlitine na osnovi kobalta se morajo po vsakem koraku peke (dentin, korektura, glazura) ohlajati počasi do 600 °C.

- Speskajte površino, kjer bo nanešena keramika, s točkastim peskalnikom z uporabo Al₂O₃ – Interloxa 250 µm in očistite površino (ultrasonično čiščenje, parni čistilnik, vrela voda, dietil acetat).
- Če se odločite za oksidno peko, da preverite površino, jo izvajajte na 960 °C v vakuumu 5-10 min. Po peki oksidov je potrebno odstraniti oksidno plast s peskanjem z Al₂O₃ – Interloxom 250 µm ter ponovno očistiti površino.
- Za dobro vezavo med kovino in keramiko je obvezna uporaba "kovinsko-porcelanske vezi", kot je npr. pasta VITA NP BOND. Nanesite jo s čopičem v tanki plasti kot Wash opaque. Za peko keramike v peči upoštevajte spodnji program.**
- Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanašanjem opakra, da prekrijete kovinski odtenek konstrukcije.

Program za peko z uporabo 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

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Melting and Casting: For investing, use phosphate bonded investments for crown and bridge work (Intervest K+B Speed or Interfine K+B Speed). Preheat the investment to about 850 to 900°C. Hold the end temperature of investment for a minimum 30 minutes. Refer to manufacturer’s instructions for use of the casting machines. For I-BOND EASY use an individual ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after every use. When melting by induction heating, start casting as soon as the ingots have collapsed and oxide net cracks. For melting by flame, rotate the reductive zone of the flame around the ingots. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to room temperature and then deflask.

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

Ceramic firing: Use ceramic, suitable for porcelain-to-metal restoration.

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

- Sandblast the surface by use of a pencil-blaster. Blast all of the surfaces on which the porcelain is to be applied with Al₂O₃ – Interlox 250 µm and clean the surface (ultrasonically cleaning, under vapor (steam cleaner) or boiling water (diethyl acetate).
- If you decide to perform oxide firing to check the surface, perform it at 960°C in a vacuum for 5–10 min. After oxide firing, removal of oxides is required – use aluminium 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” such as VITA NP BOND paste. It should be applied in a thin layer, with brush (as Wash opaque). For firing in the ceramic furnace, check the below programme.**
- When the “metal-ceramic bond” phase is finished, proceed with opaque layering, to cover the metal shade of the construction.

Firing program using 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

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Wachsdrähte mit Ø 2,5 mm für Einzelkronen und Ø 2,5–3,0 mm für Brücken. Verwenden Sie bei größeren prothetischen Konstruktionen mit mehr als 4 Zwischengliedern eine Verteilschiene mit Ø 4,0–4,5 mm.

Schmelzen und Gießen: Verwenden Sie zum Einbetten phosphatgebundene Einbettmasse für Kronen- und Brückenarbeiten (Intervest K+B Speed oder Interfine K+B Speed). Heizen Sie die Einbettmasse auf ca. 850 bis 900 °C vor. Halten Sie die Endtemperatur der Einbettmasse für mindestens 30 Minuten aufrecht. Beachten Sie die Gebrauchsanweisung des Herstellers der Gießanlage. Verwenden Sie für I-BOND EASY einen individuellen Keramiktiegel, um Verunreinigungen mit anderen Legierungen zu vermeiden. Reinigen Sie den Tiegel nach jedem Gebrauch. Beim Schmelzen durch Induktionserwärmung beginnen Sie mit dem Gießen, sobald die Ingots kollabiert sind und das Oxidnetz Risse aufweist. Beim Schmelzen mit einer Flamme drehen Sie die Reduktionszone der Flamme um die Ingots. Beginnen Sie mit dem Gießen, sobald das Bad zu vibrieren beginnt. Lassen Sie den Zylinder langsam auf Raumtemperatur abkühlen und betten Sie ihn anschließend aus.
Bearbeitung: Bearbeiten Sie den Rahmen in einer Richtung mithilfe eines Hartmetallfräasers. Entfernen Sie scharfe Kanten.

Keramikbrand: Verwenden Sie Keramik, die für Keramik-zu-Metall-Restaurationen geeignet ist.

Lassen Sie beim Abkühlverfahren besondere Vorsicht walten. Legierungen auf Kobaltbasis müssen nach jedem Brennvorgang (Dentin, Korrektur, Glasur) langsam auf 600 °C abgekühlt werden.

- Strahlen Sie die Oberfläche mit einem Stift-Blaster ab. Strahlen Sie alle Flächen, auf die das Porzellan aufgetragen werden soll, mit Al₂O₃ – Interlox 250 µm ab und reinigen Sie die Oberfläche (Ultraschallreinigung, unter Dampf (Dampfreiniger) oder kochendem Wasser (Diethylacetat)).
- Wenn Sie sich für einen Oxidbrand zur Kontrolle der Oberfläche entscheiden, führen Sie diesen bei 960 °C im Vakuum für 5–10 min 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, einen „Metall-Keramik-Verbund“ wie z. B. die VITA NP BOND Paste zu verwenden. Sie sollte in einer dünnen Schicht mit einem Pinsel aufgetragen werden (als Wash Opaque). Zum Brennen im Keramikofen beachten Sie bitte das unten stehende Programm.**

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

SL	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Zlitina za ulivanje na osnovi kobalta za kovinsko-porcelansko tehniko brez berilija, niklja, kadmija in svinca, tip 4.

I-BOND EASY je biokompatibilna neplemenita zlitina. I-BOND EASY ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693.

Sestava	(m %):	Lastnosti	
Co	62,5	Tip	4
Cr	27,2	Gostota	8,2 g/cm ³
W	8,2	Temperatura solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Temperatura ulivanja	1480 °C
Mn	< 1,0	Trdota po Vickersu	HV 10 249
		Koeficient termične ekspanzije	25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Napetost tečenja	Rp 0,2 380 MPa
		Raztezek	A5 18,1 %
		Natezna trdnost	Rm 593 MPa
		Modul elastičnosti	E 167 GPa

Indikacije: Uporablja se za fiksne nadomestke z več členi za peko keramike, tudi 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, etecmeni, 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 zobci pacienti.

Navodila za uporabo

Modeliranje: Modelirajte kot ponavadi. Debelina modelacije v vosku ne sme biti tanjša od 0,35 mm. Postavite dolivne kanale indirektno. Uporabite dolivne kanale z okroglim profilom Ø 2,5 mm za posamezno krono in Ø 2,5–3,0 mm za mostičke. Za večja protetična ogrodja z več kot 4 členi uporabite še dolivni kanal

	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

EN	
	
	
	
	
	
	
	
	
	

Cobalt-based dental casting alloy intended for metal-ceramic dental restorations without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 4.

I-BOND EASY is a biocompatible non-precious alloy. I-BOND EASY and fulfils the recommendations of the standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693.

Composition	Mass [%]	Properties	
Co	62,5	Type	4
Cr	27,2	Density	8,2 g/cm ³
W	8,2	Solidus, liquidus temperature	1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Casting temperature	1480 °C
Mn	< 1,0	Vickers hardness	HV 10 249
		Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Yield stress	Rp 0,2 380 MPa
		Elongation	A5 18,1 %
		Tensile strength	Rm 593 MPa
		E-modul	E 167 GPa

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

