



Potrebo upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Potrebo poštivati uputstva za upotrebu / Водите се по упутството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Қолдану бойынша нұсқалықты ескеру жағет



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použiti / Дейнің көлданының



Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серийский номер / Seriové číslo / Сериялық номір



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



Previdnost / Caution / Vorbehaltung / Precaucion / Oprez / Внимание / Осторожно / Upozornění / Абай болыңыз



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



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготвления / Datum výroby / Өндірілген күн



Zlitina za ulivanje na osnovi niklja za kovinsko porcelansko tehniko brez berilija, kadmija in svinca, tip 3.

I-BOND 02 je biokompatibilna neplremenita zlitina za ulivanje na osnovi niklja za kovinsko porcelansko tehniko. I-BOND 02 ne vsebuje berilija, kadmija in svinca in ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693-1. Majhna trdota po Vickersu, ki znaša 180 (HV 10) daje zlitini dobre rezkalne lastnosti in perfektno gladko spolirano površino po obdelavi.

Sestava	(m %):	Lastnosti
Ni	64,3	Tip
Cr	24,2	Gostota
Mo	10	Temperatura solidus, liquidus
Si	1,0	Temperatura ulivanja
Co, Fe	< 1 %	Trdota po Vickersu
Nb		Koefficient termične ekspanzije
		25 - 500 °C 13,9 x 10⁻⁶K⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10⁻⁶K⁻¹
		Napetost tečenja
		Rp 0,2 330 MPa
		Modul elastičnosti
		E cca. 205.000 MPa
		Raztezek
		A5 15 %

Priporočila za uporabo

Modeliranje:

Modelirajte kot ponavadi. Debelina sten v vosku ne sme biti tanjša kot 0,35 mm. Postavite dolivne kanale indirektno. Za dolivne kanale uporabite vosek žico z okroglim profilom Ø 2,5 mm za posamezne krone in Ø 2,5 - 3,0 mm za mostičke. Za večja protetična ogrodja iz več kot 4 členi uporabite še dolivni kanal za rezervoar Ø 4,0 - 4,5 mm.

Vlaganje in ulivanje:

Uporabite vložno maso na bazi fosfata za krone in mostičke (Invest K+B Speed ali Interfine K+B Speed). Žarilna temperature kiventje je 850 do 900 °C. Vzdržuje končno temperaturo kiventje minimalno 30 minut. Pri ulivanju sledite navodilom za uporabo ulivalnika.

Za raztopljanje I-BOND 02 uporabite individualen keramični lonček, da preprečite kontaminacijo z drugimi zlitinami. Očistite lonček po vsaki uporabi.

Če uporabljate induktivno gretje začnite z ulivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri raztopljanju s plamenom zarotajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talna zlitina vibrirati začnite ulivati. Pustite kiventje, da se počasi ohladi na sobno temperaturu in izkvetvirajte.



Nickel-based dental casting alloy intended for metal-ceramic dental restorations without beryllium, cadmium and lead, type 3.

I-BOND 02 je biocompatible non-precious nickel-based casting alloy for metal-ceramic dental restorations. I-BOND 02 contains no beryllium, cadmium and lead and fulfills the recommendations of the standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693-1. The low Vicker's hardness of 180 (HV 10) leads to good and easy milling and grinding behaviour and gives perfect polished surfaces.

Composition	(Mass-%):	Properties
Ni	64,3	Type
Cr	24,2	Dichte
Mo	10	Solidus, liquidus temperature
Si	1,0	Casting temperature
Co, Fe	< 1 %	Vickers hardness
Nb		Coefficient of thermal expansion
		25 - 500 °C 13,9 x 10⁻⁶K⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10⁻⁶K⁻¹
		Yield stress
		Rp 0,2 330 MPa
		Modulus of elasticity
		E approx. 205.000 MPa
		Elongation
		A5 15 %

Recommendations for Use

Wax-up:

Do the wax-up as usual. The wall thickness in wax must not be thinner than 0.35 mm. Lead wax sprues indirectly. For wax sprues use round wax wires with Ø 2.5 mm for single crowns and Ø 2.5 - 3.0 mm for bridges. For greater prosthetic constructions with more than 4 pontics use a distribution bar with Ø 4.0 - 4.5 mm.

Investing and Casting:

For investing use phosphate bonded investments for crown and bridge work (Invest 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 for the casting machines.

For I-BOND 02 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 heat rotate the reductive zone of the flame around ingots. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to the room temperature and then deflask.



Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für metallkeramischen Zahnersatz ohne Beryllium, Cadmium und Blei, Typ 3.

I-BOND 02 I-Bond 02 ist eine biokompatible unedle Dentalgusslegierung auf Nickelbasis für metallkeramischen Zahnersatz. I-Bond 02 enthält kein Beryllium, Cadmium und Blei und entspricht den Anforderungen der EN ISO 22674 und EN ISO 9693-1. Aufgrund der niedrigen Vickershärte von 180 (HV 10) lässt sie sich hervorragend ausarbeiten und polieren.

Zusammensetzung in %	Physikalische Daten	
Ni	64,3	Typ
Cr	24,2	Dichte
Mo	10	Solidus - und Liquidustemperatur
Si	1,0	Glühtemperatur
Co, Fe	< 1 %	Vickershärte
Nb		WAK
		25 - 500 °C 13,9 x 10⁻⁶K⁻¹
		20 - 600 °C 14,0 x 10⁻⁶K⁻¹
		Streckspannung
		Rp 0,2 330 MPa
		Elastizitätsmodul
		E approx. 205.000 MPa
		Dehnung
		A5 15 %

Verarbeitungsempfehlung

Anwachsen:

Modellation wie üblich vorbereiten. Die Wandstärke der Modellation darf nicht dünner als 0,35 mm sein. Verwenden Sie bei Einzelkronen für die Gusskanäle Wachsdrähte mit Ø 2,5 mm und für Brücken Ø 2,5 - 3,0 mm. Für Gussobjekte mit mehr als 4 Gliedern zusätzlich einen Gussballen mit Ø 4,0 - 4,5 mm anbringen.

Einbetten/Gießen:

Verwenden Sie phosphatgebundene Einbettmassen wie (Invest K+B Speed oder Interfine K+B Speed). Heizen Sie die Muffel auf 850 bis 900 °C vor und halten dann die Endtemperatur mindestens 30 Minuten. Verwenden Sie für I-BOND 02 immer den selben Keramikteig um Verunreinigungen mit anderen Metallen zu vermeiden. Entfernen Sie nach jedem Gebrauch die Gussfahnen aus dem Tiegel. Beim Gießen mit Induktionschleudern starten Sie nach dem Zusammefallen der Gusskugel und dem anschließenden Aufreissen der Oxidschicht den Giesvorgang. Beim Flammenguss nur Brenner mit Duschkopf einsetzen, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt werden. Der blaue Kern der Flamme direkt am Brausekopf sollte 4 bis 5 mm lang sein. Schmelztiegel nach Metall vorwärmen. Metall im Schmelztiegel mit leicht kreisender Flammenbewegung aufschmelzen. Beim Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildet sich nach dem Zusammefallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. So lange aufschmelzen, bis sich das Gussmetall unter der Oxidhaut durch den Flammendruck sichtbar bewegen lässt. Giesvorgang auslösen, bevor die Oxidhaut aufreißt. Nach dem Abkühlen der Muffel, ca 30 Minuten an der Luft, können Sie das Gussobjekt ausbauen.



Aleación dental a base de níquel destinada para el colado de restauraciones dentales metacármicas sin berilio, cadmio y plomo, tipo 3.

I-BOND 02 es una aleación biocompatible no preciosa para el colado a base de níquel para restauraciones dentales metacármicas. I-BOND 02 no contiene berilio, cadmio y plomo y cumple con las recomendaciones de las normas EN ISO 22674 y EN ISO 9693-1. Posee poca dureza Vickers que es de 180 (HV10), otorgándole a la aleación características positivas para el fresado y una superficie extremadamente pulida y lisa después del tratamiento.

Composición (m %):	Características
Ni	64,3
Cr	24,2
Mo	10
Si	1,0
Co, Fe	< 1 %
Nb	
	Tipo
	Densidad
	Temperatura solidus, liquidus
	Temperatura de colado
	Dureza Vickers
	Coeficiente de expansión térmica
	Límite de elasticidad
	Módulo elástico
	Elongación de rotura

Modelado:

Modelo como lo hace habitualmente. El grosor de las paredes de cera no debe ser más fino que los 0,35 mm. Coloque los bebederos de forma indirecta. Para los bebederos utilice hilo de cera con perfil redondeado de Ø 2,5 mm para cada una de las coronas y de Ø 2,5 - 3,0 mm para los puentes dentales. Para armazones de prótesis más grandes con más de 4 puentes utilice un bebedero más de reserva de Ø 4,0 - 4,5 mm.

Revestir y fundición:

Utilice el material de revestimiento a base de fosfatos para coronas y puentes dentales (Invest K+B Speed o Interfine K+B Speed). La temperatura de precalentamiento de la mufa debe ser de 850 °C hasta los 900 °C. Mantenga la temperatura final por los menos durante 30 minutos. Para la fundición siga las instrucciones de uso de las máquinas de colada.

Para diluir el I-BOND 02 utilice un crisol de cerámica individual para evitar la contaminación con otras aleaciones. Limpie el crisol

I-BOND 02

Navodila za uporabo / Directions for use

Gebräuchsanweisung / Instrucciones de uso

Uputa za uporabu / Препорака за употреба

Инструкции по использованию / Návod k použití

Пайдалану бойынша нұсқалық

HR

INTERDENT d.o.o.

Vinogradski odvojak 2d

HR-10431 Sveta Nedelja

T: +385/1 3873 644

F: +385/1 3873 17

E: interdent@interdent.hr

CZ

INTERDENT s.r.o.

Foerstra 12, Strašnice

CZ-10000 Praga

T: +420/274 783 114

F: +420/274 820 130

E: interdent@interdent.cz

SRB

INTERDENT d.o.o.

Zemunska 22, lok 3

RS-11070 Novi Beograd

T/F: +381/11 217 53 74

www.interdent-bg.com



Contents: Ni 64,3 %



0197

Verzija: 12/2018

Datum: 3.5.2018

Made in Slovenia



Proizvajalec/Producer/Hersteller

Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE · Opekarška cesta 26

T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)3 425-62-02

E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

Keramika:

Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko porcelansko tehniko.

1. Speskajte površino, kjer bo nanešena keramika, s točkastim peskalnikom z uporabo Al_2O_3 - Interalex 250 micr. in jo očistite (ultrasonično čiščenje, parni čistilec, vredna voda, diethyl acetat).
2. Če so odlodki za oksidno peko, da preverite površino, jo izvajajte na 960 °C v vakuumu 5 - 10 minut. Po ohlajanju mora biti odlodek rahlo temnozelene barve. Oksidno plast odstranite s peskanjem z Al_2O_3 - Interalex 250 micr. in ponovno očistite (parni čistilec, vredna voda, etilacetat).
3. Vedno nanašajte osnovni material v dveh pekah. Prvi sloj je wash opaq in naslednji opaq.
4. Peka mora biti narejena

