



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Viz návod k použití / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Použiti / Upotrijebiti do



Kontrolna številka / Batch number / Seriennummer / Seriové číslo / Serijski broj



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Katalogové číslo / Kataloški broj



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Výrobce / Proizvodach



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Datum výroby / Datum proizvodnje

CC DISK Ti2

SI Navodila za uporabo / GB Directions for use
D Gebrauchsanweisung / CZ Návod k použití
HR Uputa za uporabu

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

SK

INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
T: 00421 2 5440554
F: 00421 2 5440555
E: interdent@interdent.sk

CZ

INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 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



INTERDENT®

Proizvajalec/Producer/Hersteller
Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
T: +386 (0)3 425-62-00 · F: +386 (0)3 425-62-02
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

CE 0197

Verzija: 02/2017
Made in Slovenia

SI

Uiti diski iz titana, namenjeni rezkanju v CAD/CAM strojih za izdelavo kron, mostičkov manjših razponov in posameznih nadgradenj nad implantati, tip 3.

CC DISK Ti2 je narejen iz titana razreda 2 brez niklja, berilija, kadmija in svinca. CC DISK Ti2 ustrezajo standardu EN ISO 22674 in EN ISO 9693-1.

Sestava	(m %):	Lačnosti
Ti	> 99 %	Tip zlitine po EN ISO 22674
Fe, C		Gostota 4,51 g/cm ³
		Trdota po Vickersu HV 10 145
		0,2 % - razteznostna meja Rp 0,2 275 MPa (N/mm ²)
		Natezna trdnost 450 MPa (N/mm ²)
		Koeficient termične ekspanzije 25 - 500 °C 9,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Raztezek A5 20 %

Rezanje: Pri rezkanju uporabite svedre primerne za titan. Zglatite površino izrekanega ogrodja s specialnimi svedri za titan s prečnim profilom ali s separacijskimi ploščami. Vedno gladite površino v isto smer, da se izognete pojavu žabjega očesa pri peki keramike.

Peka porcelana in izgotovitev:

- Speskatje površino ogrodja z 110 µ Al₂O₃ (Interalox) pod pritiskom 2-3 bare.
- Očistite površino s paro ali dietil etrom. Ne uporabljajte kisline kot je klorovodikova.
- Uporabite keramiko primerno za titan, ki ustreza zahtevam EN ISO 9693-1 (npr. VITA TITANKERAMIK). Pri peki keramike upoštevajte navodila proizvajalca.
- Po peki na cervikalnih delih kron odstranite okside s steklenimi perlami. Za izgotovitev uporabite silikonske gumice in polirno pasto.

Varnostno opozorilo! Kovski prah je zdravju škodljiv. Uporabite odstranjevalec prahu n maske s filtrom FFP1.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino kovine.

POZORI! Med suhim rezkanjem titana se lahko ostružki in odrezki vžgejo. Obstaja nevarnost požara. Priporočljivo je mokro rezkanje.

Garancija! Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato se lahko smatrajo le kot standardne vrednosti. Proizvod se vseskozi nadaljnje testira in so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

GB

Titanium casted discs, intended for milling in CAD/CAM machines to produce crowns, shorter range bridges and implant superstructures, type 3.

CC DISK Ti2 are made of titanium class 2 and are free of nickel, beryllium, cadmium and lead. CC DISK Ti2 meet the requirements of standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693-1.

Composition	(Mass- %):	Technical data
Ti	> 99 %	Alloy type according EN ISO 22674
Fe, C		Density 4,51 g/cm ³
		Vicker's hardness HV 10 145
		0,2 % - elongation limit Rp 0,2 275 MPa (N/mm ²)
		Tensile strenght 450 MPa (N/mm ²)
		Coefficient of thermal expansion 25 - 500 °C 9,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Ductile yield A5 20 %

Milling: Use suitable milling drills for titan. Smooth the surface of the frame with special cross-cut drills for titan or separating discs, always in same direction to avoid blistering of ceramic.

Ceramic firing and finishing:

- Sand blast the surface of the frame under pressure 2-3 bars with 110 µ Al₂O₃ (Interalox).
- Clean the surface with vapour or diethyleter. Do not use acids like HF.
- Use ceramic suitable for titanium that meet the demand of the standard EN ISO 9693-1 (E.G. VITA TITANKERAMIK). Firing has to be done according to the ceramic manufacturer's instructions.
- On the cervical parts of the crowns, remove the oxides with glass pearls. Use silicone rubbers and polishing pastes for finishing.

Safety precaution! Metal powder is health harmful. Use suction unit and protective masks with filter FFP1.

Side effects: Consider allergic reaction to the alloy composition.

CAUTION! During dry milling of titanium, chips and swarfs can ignite themselves and cause fire. Wet milling is recommended.

Warranty! Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our product are subject to further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

Gegossene Platten aus Titan, bestimmt zum Fräsen in CAD/CAM-Maschinen zur Herstellung von Kronen, kürzeren Brücken und implantatgetragene Suprastrukturen, Typ 3.

CC DISK Ti2 besteht aus Titan Grade 2 ohne Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei. CC-DISK Ti2 erfüllt die Anforderungen der Norm EN ISO 22674 und EN ISO 9693-1.

Zusammensetzung in %:		Eigenschaften	
Ti	> 99 %	Typ	3
Fe, C		Dichte	4,51 g/cm ³
		Vickershärte	HV 10 145
		0,2 % - Dehngrenze	Rp 0,2 275 MPa (N/mm ²)
		Zugfestigkeit	450 MPa (N/mm ²)
		WAK	25 - 500 °C 9,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Bruchdehnung	A5 20 %

Fräsen: Benutzen Sie zum Fräsen für Titan geeignete Cad/Cam fräsen. Glätten sie die Oberfläche der gefrästen Konstruktion mit speziellen Querschliff- Bohrem für Titan oder mit Trennscheiben. Bearbeiten sie immer die Oberfläche in dieselbe Richtung, um den Froschaugen-Effekt beim Keramikbrennen zu vermeiden.

Keramikbrand und Ausarbeiten:

1. Sandstrahlen Sie die Oberfläche des Objektes mit 110 µ Al₂O₃ (Interalox) unter dem Druck von 2 bis 3 Bar.
2. Reinigen Sie die Oberfläche mit Dampf oder Diethylether. Verwenden Sie keine Säuren wie HF.
3. Verwenden Sie nur für Titan geeignete Keramik (VITA TITANKERAMIK), die entspricht den Anforderungen der EN ISO 9693-1. Aufbrennen nach Angaben des Herstellers der verwendeten Keramikmasse.
4. Oxide von zervikalen Bereichen der Kronen mit Glasperlen entfernen. Verwenden Sie für die Politur Siliconpolierer und Polierpaste.

Sicherheitsanweisung! Metallpulver ist gesundheitsschädlich. Absaugung und Atemschutzmaske FFP1 verwenden.

Nebenwirkungen: Beachten Sie die allergische Reaktion auf die Legierungszusammensetzung.

VORSICHT! Beim trockenen Fräsen von Titan können Chips und Späne sich entzünden und Brand verursachen. Es wird Nassfräsen empfohlen.

Garantie! Ob mündlich, schriftlich oder durch praktische Hinweise gegeben, unsere Empfehlungen für die Verwendung basieren auf unseren eigenen Erfahrungen und Studien und können nur als Standard-Werte betrachtet werden. Unsere Produkte unterliegen der Weiterentwicklung. Daher sind Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vorbehalten.

Lijevani diskovi od titana, namijenjeni za frezanje u CAD/CAM stroju za izradu krunica, manjih mostova i jednostavne superstrukture na implantatima, tip 3.

CC DISK Ti2 su napravljeni od titana, klase 2, ne sadrže nikal, berilij, kadmij i olovo. CC DISK Ti2 zadovoljava zahtjeve norme EN ISO 22674 i norme EN ISO 9693-1.

SASTAV (u masi %)		Tehnički podaci	
Ti	> 99 %	Vrsta legure prema EN ISO 22674	3
Fe, C		Gustoća	4,51 g/cm ³
		Tvrdoća po Vickersu	HV 10 145
		0,2 % - granica rasteljivosti	Rp 0,2 275 MPa (N/mm ²)
		Vlačna čvrstoća	450 MPa (N/mm ²)
		KTE	25 - 500 °C 9,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Rasteljivost	A5 20 %

Frezanje: Zagladite površinu konstrukcije specijalnim (poprečno rezanim) svrdlima ili separirkama za Titan, uvijek u istom smjeru kako bi izbjegli posljednično stvaranje mjehurića na keramici.

Pečenje keramike i finalizacija:

1. Ispjeskarite površinu aluminijevim oksidom 110 µ Al₂O₃ (Interalox), pod pritiskom 2-3 bara.
2. Površinu potom očistite parom ili diethyleterom. Ne upotrebljavajte kiseline poput HF!
3. Koristite keramiku pogodnu za titan, koja zadovoljava zahtjeve EN ISO 9693-1 standarda (npr. VITA TITANKERAMIK). Kod pečenja keramike koristite upute proizvođača.
4. Nakon pečenja keramike okside u cervikalnom području krunica odstranite staklenim perlama. Za završnu obradu koristite silikonske gumice i paste.

Sigurnosno upozorenje! Metalni prah je štetan za zdravlje! Koristite usisne jedinice i zaštitne maske sa filterom, FFP1.

Nuspojave: Potrebno je uzeti u obzir alergijsku reakciju zbog sastava legure.

OPREZ! Tijekom suhog frezanja titana, krhotine i komadići legure su samozapaljivi i mogu izazvati požar. Preporuča se vlažno frezanje!

JAMSTVO! Naša pisana, usmena ili praktična uputstva za korištenje temelje se na našem iskustvu i testiranjima te se tako smatraju standardim vrijednostima. Proizvođači se neprestano testiraju i zato su moguće promjene i dopune postojećih uputa.

Kovový kotouč od titan používá se u CAD/CAM frézových strojů pro výrobu korunek, kratších můstků a jednoduchých suprastruktur nesených implantáty, typ 3.

CC DISK Ti2 je vyroben z titanu 2 stupně. CC DISK Ti2 neobsahuje nikl, beryllium, kadmium ani olovo a splňuje směrnice EN ISO 22674 a EN ISO 9693-1.

Složení (obsah v %):		Technické údaje	
Ti	> 99 %	Typ slitiny dle EN ISO 22674	3
Fe, C		Hustota	4,51 g/cm ³
		Tvrdość dle Vickerse	HV 10 145
		0,2 % - mez pružnosti	Rp 0,2 275 MPa (N/mm ²)
		Pevnost v tahu	450 MPa (N/mm ²)
		Koeficient tepelné roztažnosti (CTE)	25 - 500 °C 9,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Ťažnosť	A5 20 %

Frézování: Používejte frézy vhodné na opracování titanu. Opravujte povrch konstrukce speciálními finýrkami na titan nebo separačními disky, vždy jedním směrem, aby se neporušila keramika

Vypalování keramiky a dokončení:

1. Opískujte povrch konstrukce pod tlakem 2-3 bar pomocí 110 µ oxidu hlinitého (Al₂O₃; Interalox).
2. Očistěte povrch párou nebo diethyleterem. Nepoužívejte kyseliny (typu kyseliny chlorovodíkové).
3. Používejte keramiku vhodnou pro titan (VITA TITANKERAMIK) která splňuje směrnice EN ISO 9693-1. Pálení musí být prováděno dle instrukcí od výrobce keramiky.
4. Po vypálení odstraňte oxidy pomocí skleněných perel. Pro dokončení použijte silikonové gumy a leštící pastu.

Bezpečnostní pokyny! Kovový prah je zdraví škodlivý. Používejte odsávací přístroj a ochrannou masku s filtrem FFP1.

Vedlejší účinky: Složky slitiny mohou vyvolávat alergické reakce.

UPOZORNĚNÍ! Během suchého frézování titanu odskakují kovové piliny, které mohou samovolně vzplanout a způsobit požár. Doporučuje se mokré frézování.

Záruka! Všechny naše pokyny k obsluze, at už ústní, písemné nebo v podobě praktických ukázek, se zakládají na vlastních zkušenostech a testech a je třeba je považovat za standardní doporučení. Neustále pracujeme na dalším vývoji našich výrobků. Jakékoli změny ve výrobě a složení jsou vyhrazeny.