

CC DISK Ti5



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 /
Kataložski broj / Numero de catalogo / Каталогный номер



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



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum /
Datum výroby / Datum proizvodnje / Fecha de fabricacion / Дата изготовления

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

SRB

INTERDENT d.o.o.
Zemunska 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T/F: +381/11 217 53 74
www.interdent-bg.com

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

SK

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



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: 03/2018
Datum: 26.2.2018
Made in Slovenia

SI

Uliti diski na osnovi titana, namenjeni rezkanju v CAD/CAM strojih za izdelavo posameznih kron, večjih mostičkov in nadgradenj nad implantati, tip 5.

CC DISK Ti5 so narejeni iz titana razreda 5 in so namenjeni za izdelavo nadomestkov, ki morajo biti togi in trdi. Ne vsebujejo niklja, berilija, kadmija in svinca ter ustrezajo zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693-1.

Sestava	(m %):	Lastnosti
Ti	89,8	Tip zlitine po EN ISO 22674 5
Al	6	Gostota 4,43 g/cm ³
V	4	Trdota po Vickersu HV 10 353
Fe	0,2 % - raztezna meja	Rp 0,2 780 MPa (N/mm ²)
	Natezna trdnost	860 MPa (N/mm ²)
	Koeficient termične ekspanzije	25 - 500 °C 9,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Raztezek	A5 10 %

Rezkanje: Pri rezkanju uporabite svedre primerne za titan. Zgladite površino izrezkanega 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.

GB

Titanium-based casted discs, intended for milling in CAD/CAM machines to produce single crowns, larger bridges and implant superstructures, type 5.

CC DISK Ti5 are made of titanium class 5 and are used for appliances that have to be rigid and tough. CC DISK Ti5 are free of nickel, beryllium, cadmium and lead and meet the requirements of EN ISO 22674 and EN ISO 9693-1.

Composition	(Mass- %):	Technical data
Ti	89,8	Alloy type according EN ISO 22674 5
Al	6	Density 4,43 g/cm ³
V	4	Vicker's hardness HV 10 353
Fe	0,2 % - elongation limit	Rp 0,2 780 MPa (N/mm ²)
	Tensile strenght	860 MPa (N/mm ²)
	Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C 9,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Ductile yield	A5 10 %

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.

Peka porcelana in izgotovitev:

1. Speskažite površino ogrodja s 110 u Al₂O₃ (Interalox) pod pritiskom 2-3 bare.
2. Očistite površino s paro ali dietiletrom. Ne uporabljajte kisline kot je klorovodikova.
3. Uporabite keramiko primerno za titan, ki ustreza zahtevam EN ISO 9693-1 (npr. VITA TITANKERAMIK). Pri peki keramike upoštevajte navodila proizvajalca.
4. 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 in zaščitne maske s filtrom FFP1.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino kovine.

POZOR! 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.

Ceramic firing and finishing:

1. Sand blast the surface of the frame under pressure 2-3 bars with 110 μ Al₂O₃ (Interalox).
2. Clean the surface with vapour or diethyleter. Do not use acids like HF.
3. 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.
4. 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 msk 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 auf Titan-Basis, bestimmt zum Fräsen in CAD/CAM-Maschinen zur Herstellung von Einzelkronen, größeren Brücken sowie Implantatgetragene Suprastrukturen, Typ 5.

CC DISK Ti5 besteht aus Titan Klasse 5 zur Herstellung starrer und massiver Restaurationen. CC-DISK Ti5 enthält kein Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei und entspricht den Anforderungen der EN ISO 22674 und EN ISO 9693-1.

Zusammensetzung in %:		Eigenschaften	
Ti	89,8	Typ	5
Al	6	Dichte	4,43 g/cm ³
V	4	Vickershärte	HV 10 353
Fe		0,2 % - Dehngrenze	Rp 0,2 780 MPa (N/mm ²)
		Zugfestigkeit	860 MPa (N/mm ²)
		WAK	25 - 500 °C 9,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Bruchdehnung	A5 10 %

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

Kovový kotouč na bazi titanu používá se u CAD/CAM frézovacích přístrojů pro výrobu tvrdých a pevných konstrukcí, celolitých korunek, delších můstků a suprastruktur nesených implantáty, typ 5.

CC DISK Ti5 je vyroben z titanu 5 stupně pro výrobu tvrdých a pevných konstrukcí. CC DISK Ti 5 neobsahuje nikl, beryllium, kadmium ani olovo a splňuje směrnice EN ISO 22674 a EN ISO 9693-1.

Složení (obsah v %):		Technické údaje	
Ti	89,8	Typ slitiny dle EN ISO 22674	5
Al	6	Hustota	4,43 g/cm ³
V	4	Tvrdość dle Vickersse	HV 10 353
Fe		0,2 % - mez pružnosti	Rp 0,2 780 MPa (N/mm ²)
		Pevnost v tahu	860 MPa (N/mm ²)
		Koeficient tepelné roztažnosti (CTE)	25 - 500 °C 9,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Tažnost	A5 10 %

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

Lijevarni diskovi na bazi titana, namijenjeni frezanju u CAD/CAM stroju za izradu pojedinačnih krunica, većih mostova i konstrukcija preko implatanta, tip 5.

CC DISK Ti5 su napravljene od titana, klase 5 i koriste se za proizvodnju nadomjestaka koji moraju biti kruti i čvrsti. Ne sadrže nikal, berilij, kadmij i olovo. CC DISK Ti5 zadovoljava zahtjeve norme EN ISO 22674 i norme EN ISO 9693-1.

SASTAV (u masi %)		Tehnički podaci	
Ti	89,8	Vrsta legure prema EN ISO 22674	5
Al	6	Gustoća	4,43 g/cm ³
V	4	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 353
Fe		0,2 % - granica rasteljivosti	Rp 0,2 780 MPa (N/mm ²)
		Vlačna čvrstoća	860 MPa (N/mm ²)
		KTE	25 - 500 °C 9,8 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Rasteljivost	A5 10 %

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

Keramikbrand und Ausarbeiten:

1. Sandstrahlen Sie die Oberfläche des Objektes mit 110 µ Al₂O₃ (Interlox) 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.

Vypalování keramiky a dokončení:

1. Opískujte povrch konstrukce pod tlakem 2-3 bar pomocí 110 µ oxidu hlinitého (Al₂O₃; Interlox).
2. Očistěte povrch párou nebo dietyléterem. Nepoužívejte kyseliny (typu kyseliny chlorovodíkové).
3. Použijte 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 prach 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, ať 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.

Pečenje keramike i finalizacija:

1. Ispjeskarite površinu aluminijevim oksidom 110 µ Al₂O₃ (Interlox), pod pristiskom 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 standrada (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.

Signurnosno 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 freziranja titana, krotine i komadići legure su samozapaljivi i mogu izazvati požar. Preporuča se vlažno freziranje!

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