

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 / Použiti / Upotrijebiti do / Usar antes / Использовать до

Kontrolna številka / Batch number / Seriennummer / Seriové číslo / Serijski broj / Numero de serie / Серийный номер

Katalogska številka / Catalogue number / Katalognummer / Katalogové číslo / Kataloški broj / Numero de catalogo / Каталожный номер

Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Medicinski proizvod / Zdravotnički prostriedek / Producto sanitaria / Медицинское изделие

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

Navodila za uporabo /

Directions for use

Gebruiksaanweisung /

Instrucciones de uso /

Návod k použití

Uputa za uporabu /

Инструкции по использованию

INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praha
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E:interdent@interdent.cz

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

INTERDENT SK s.r.o.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezinok
T: 0903 418 001
E: interdent@interdent.sk

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

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	4
Cr	27,2	Gostota
W	8,2	Temperature solidus, liquidus
Si	1,7	Irdota po Vickersu
Mn	<1,0	Koeficimat termične ekspanzije
		HV 10
		249
		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
		Natezna trdnost
		Rm
		539 MPa
		E-modul (GPa)
		167 GPa
		Raztezek
		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
Cr	27,2	Density
W	8,2	Temperature solidus, liquidus
Si	1,7	Vickers hardness
Mn	<1,0	Coefficient of thermal expansion
		HV 10
		249
		25 - 500 °C
		14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		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).

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	Dichte		8,6 g/cm³
W	8,2	Solidus-, Liquidustemperatur		1380 °C, 1450 °C
Si	1,7	Vickershärte	HV 10	249
Mn	<1,0	Wärmeausdehnungskoeffizient	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			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 feststizende Zahnersätze für Keramikbrand, auch für dünn-schichtige Apparaturen, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünn verblendete Einzelkronen, feststizende Vollbogenzahnnersätze 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 zahnllose 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.

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

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

naslednji program v tabeli.

- Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanašanjem opakra, da prekrijete kovinski odtene 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 perlam 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.

-
- Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease it with ethyl acetate or under vapor.
- 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.**

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

-
-
-
-
- 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, googles 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	→	↗	↗	Temp.	→	VAC
°C	min	min	°C/min	cca °C	min	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 Poliergummi und Polierpaste (REF 461 Diamantpolierpaste) auf Hochglanz veredeln. An den zervikalen 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.

ES					
Discos de aleación con base de cobalto, destinados a la producción de sustitutos protésicos en fresadoras CAD/CAM para restauraciones dentales en metal-cerámica de tipo 4.					
CC DISK EASY CoCr no contiene níquel, berilio, cadmio ni plomo y cumple las recomendaciones de las normas EN ISO 22674 y EN ISO 9693 para aleaciones dentales.					
La aleación presenta una resistencia excelente a la corrosión y buenas propiedades de fresado. Es fácil de perforar y proporciona una superficie perfectamente pulida. Se originan pocos óxidos durante la cocción de la cerámica.					
Composición (m %):	Datos técnicos				
Co	62,5	Tipo	4		
Cr	27,2	Densidad	8,6 g/cm³		
W	8,2	Temperatura solidus y liquidus	1380 °C, 1450 °C		
Si	1,7	Dureza Vickers	HV 10	249	
Mn	< 1,0	Coefficiente de dilatación térmica	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
		Límite elástico	Rp 0,2	380 MPa	
		Resistencia a la tracción	MR	539 MPa	
		Módulo de elasticidad (GPa)	E	167 GPa	
		Rendimiento dúctil	A5	15,2 %	

Indicaciones: Se emplea en múltiples unidades de prótesis dentales fijas de cerámica aptas para la cocción de cerámica, así como en aparatos con secciones finas que están sometidas a fuerzas muy elevadas, como puedan ser prótesis parciales extraíbles, ganchos, coronas individuales con revestimiento fino, prótesis dentales fijas de arco completo o con secciones transversales pequeñas, barras, fijaciones o superestructuras retenidas por implantes.

Contraindicaciones: en caso de alergias conocidas al contenido de la aleación

Usuarios a los que está destinado: El producto está destinado a ser utilizado por técnicos dentales profesionales.

Criterios de selección de pacientes: **Pacientes total o parcialmente desdentados.**

Cocción de la cerámica: Se pueden utilizar todos los tipos de cerámica que también se utilizan en coronas y puentes con el método convencional (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

Tenga cuidado con el proceso de enfriado: Las aleaciones de base cobalto deben enfriarse lentamente a 600 °C despues de cada etapa de coccion (dentina, correccion, glaseado).

- Retire los conectores y pula los bordes afilados. Arene la superficie con óxido de aluminio de 250 micras a 2-3 bares de presión de aire (REF 404 Interlox 250 micr).

CS

Odlévané disky na bázi kobaltu určené k výrobě protetických náhrad v CAD/CAM frézkách pro kovo-keramické zubní náhrady, typ 4.

CC DISK EASY CoCr neobsahuje nikl, berylium, kadmium ani olovo a splňuje doporučení norem EN ISO 22674 a EN ISO 9693 pro dentální slitiny.

Slitina má vynikající odolnost proti korozí a dobré vlastnosti při frézování. Snadno se do ní vrtá a přináší dokonale vyleštěný povrch. Při vypalování keramiky vzniká jen málo oxidů.

Složení (m %):	Technické údaje				
Co	62,5	Typ	4		
Cr	27,2	Hustota	8,6 g/cm³		
W	8,2	Teplota tuhnutí, tání	1380 °C, 1450 °C		
Si	1,7	Tvrdost podle Vickerse	HV 10	249	
Mn	< 1,0	Koeficient teplotní roztažnosti	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
		Mezní hodnota prodloužení	Rp 0,2	380 MPa	
		Pevnost v tahu	Rm	539 MPa	
		Modul pružnosti (GPa)	E	167 GPa	
		Ťažnost	A5	15,2 %	

Indikace: Používá se pro vícenásobné pevné zubní náhrady pro keramické vypalování, také pro – pro přístroje s tenkými částmi, které jsou vystaveny velmi vysokým silám, např. snímatelné částečné protězy, spony, tenké fazetované jednoduché korunky, plné obloukové pevné zubní protězy nebo ty s malým průřezem, tyčinky, nástavce, implantáty se zachovanými nástavbami.

Kontraindikace: v případě známé alergie na obsah slitiny

Určení uživatele: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Vypalování keramiky: Lze použít všechny typy keramiky, které se používají i při konvenční metodě na odlévané korunky a můstky (VITA, Ivoclar, Ducera atd.).

Pozor na průběh chlazení. Slitiny na bazy chromumusi být pomalu chlazeny na 600°C po každé fazi palení (dentin, korektúra, glazura).

- Odstraňte spojky a vyhladte ostré hrany. Povrch pískujte 50 mikronovým oxidem hliníku pod tlakem vzduchu 2–3 bar (REF 404 Interlox 250 micr).

HR

Lijevari diskovi na bazi kobalta, namijenjeni za proizvodnju protetskih nadomjestaka u CAD/CAM glodalicama za metal-keramičke zubne nadomjeske, tip 4.

CC DISK EASY CoCr ne sadržava nikal, berilij, kadmij i olovo i zadovoljava zahtjeve EN ISO 22674 i EN ISO 9693 za zubne legure.

Legura ima izvrsnu otpornost na koroziju i dobra svojstva glodanja. Može se bušiti, dobro se polira. Prilikom pečenja keramike pojavljuje se minimalna količina oksida.

Indikacije: Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze za pečenje keramičkih dijelova, kao i za

Sastav (m %):		Svojstva		
Co	62,5	Tip	4	
Cr	27,2	Gustoća	8,6 g/cm³	
W	8,2	Temperature solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C	
Si	1,7	Tvrdoća prema Vickersu	HV 10	249
Mn	<1,0	Koeficijent termičke ekspanzije	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
		Granica razvlačenja	Rp 0,2	380 MPa
		Zatezna čvrstoća	Rm	539 MPa
		E-modul (GPa)	167 GPa	
		Istezljivost	A5	15,2 %

aparate s tankim presjecima koji su izloženi vrlo velikim silama, npr. pokretne djelomične proteze, kvačice, tanke fasetirane pojedinačne krunice, fiksne zubne proteze punog luka ili proteze s malim presjekom, šipkice, vjezivne dijelove, superstrukture s implantima.

Kontraindikacije: u slučaju poznatih alergija na sadržaj legure

Ciljni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

Kriteriji odabira pacijenata: potpuno ili djelomično bezubi pacijenti.

Pečenje keramike: Upotrijebite keramiku koja je pogodna za metal-porculansku tehniku (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

Molimo budite oprezni pri procesu hlađenja. Slitine na osnovi kobalta se moraju nakon svakog pečenja (dentin, korektura, glazura) hladiti polako do 600 °C.

- Uklonite konektore i zagladite oštre rubove. Površinu pjeskarite s 250 mikrona Al₂O₃ pod tlakom zraka 2 – 3 bara (REF 404 Interlox 250 mikrona).

RU

Диски на базе кобальта, предназначены для фрезерования протезов на CAD/CAM аппаратах для металлo-керамической техники, тип 4.

CC DISK EASY CoCr не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693 для дентальных сплавов.

Сплав обладает высокой коррозионной стойкостью и хорошими фрезеровальными свойствами. Диск можно сверлить, хорошо полируется, при обжиге керамики выделяется минимальное количество оксидов.

Состав в массовых долях (m %)	Технические параметры				
Co	62,5	Тип	4		
Cr	27,2	Плотность	8,6 g/cm³		
W	8,2	Температура solidus, liquidus	1380 °C, 1450 °C		
Si	1,7	Твердость по Виккерсу	HV 10	249	
Mn	< 1,0	Коэффициент термического расширения	25 - 500 °C	14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
			20 - 600 °C	14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
		Предел текучести	Rp 0,2	380 MPa	
		Прочность при растяжении	Rm	539 MPa	
		Модуль упругости (GPa)	E	167 GPa	
		Растяжение	A5	15,2 %	

Показания: Используется для многоэлементных несъемных зубных протезов для обжига керамики, а также для аппаратов с тонкими сечениями, которые подвергаются очень высоким нагрузкам, например, съемные бюгельные протезы, кламмеры, тонкие облицованные одиночные коронки, несъемные зубные протезы с полной дугой или с малым поперечным сечением, секции, балки, аттачмены, супраструктуры, удерживаемые на имплантатах.

Противопоказания: в случае известной аллергии на содержание сплава

Предполагаемые пользователи: Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

Критерии отбора пациентов: Пациенты с полной или частичной адентией.

Обжиг керамики (фарфора): Использовать можно все виды фарфора, которые вы ранее использовали для классической методá на отлитые конструкции коронок и мостов (VITA, Ivoclar, Ducera, и т.д.).

Будте внимательны при охлаждении. Сплавы на базе кобальта после каждого этапа обжига (дентин, коррекция, глазурь) необходимо охлаждать медленно до 600 °C.

- Удалить соединения и разгладить острые края. Отпескоструить поверхность, на которую будет наноситься фарфор с оксидом алюминия 250 микрон под давлением 2-3 бара. (REF 404 Interlox 250 микрон).

- Лимпьте поверхность в agua destilada con ultrasonidos y desengrásela con acetato de etilo o exponiéndola al vapor.
- Lleve a cabo la cocción de óxido (solo para controlar la superficie) durante 5 min a 960 °C. Después de la cocción de óxido es necesario eliminar los óxidos. Emplee para ello óxido de aluminio de 250 micras y desengrase la superficie de nuevo.
- Para que el metal y la cerámica se adhieran bien es imprescindible utilizar argamasa o pasta de metal-cerámica. La pasta VITA NP BOND debe aplicarse mediante una capa fina con ayuda de un pincel (como la pasta Wash opaca). Compruebe el siguiente programa de cocción en el horno de cerámica.**

Programa de cocción utilizando 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

- Una vez finalizada la fase de unión entre el metal y la cerámica, proceda a revestir con una capa opaca que recubra el tono metálico de la construcción.
- Para el procedimiento de coccion, consulte las instrucciones de uso del fabricante de la ceramica.**
- Despues de cada etapa de coccion (coccion de dentina, coccion de correccion, coccion de glaseado), enfrie lentamente hasta alcanzar los 600 °C.

Acabado: Después de la última fase de cocción, ultime la superficie visible de la aleación con gomas de desgaste y pasta de pulir (REF 461 Pasta de pulir de diamante) hasta conseguir un brillo intenso. Elimine los óxidos de la región cervical de las coronas empleando perlas de vidrio o, con sumo cuidado, mediante óxido de aluminio de 50 micras (REF 406 Interlox 50 micr.) Tenga cuidado de no dañar el ajuste gingival.

Advertencias de seguridad: Utilizar el sistema de aspiración y llevar guantes, gafas protectoras y máscara de protección con filtro FFP2 mientras se procesa el material, a fin de eliminar el polvo y protegerse de él. Interacción En caso de contacto ocular o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

Efectos secundarios: Es posible la hipersensibilidad a los componentes de la aleacion.

Nota: Cualquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto deberá comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que resida el usuario y/o paciente.

Garantía: Estos datos técnicos se basan en nuestras propias investigaciones y conocimientos y pueden ser utilizados solamente como valores orientativos. El usuario es responsable del uso adecuado del producto.

Vypalovací program při použití Vita NP Bond:						
Vt. v	↗	↗	↗	Temp.	↗	VAC
°C	min	min	°C /min	cca °C	min	min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- Po dokončení fáze „kovově-keramické vazby“ pokračujte v nanášení krycích vrstev, abyste zakryli kovový odstín konstrukce.
- Pro palení dalších vrstev postupujte dle návodu daneho keramickeho systemu.**
- Po každém kroku palení (dentinové, korekce, glazura), musí konstrukce pomalu zchladnout na 600°C. **Dokončování:** Po posledním kroku vypalování dokončete viditelný povrch slitiny lešticími gumami a lešticí pastou (REF 461 Diamantová lešticí pasta) do vysokého lesku. Na částech krčků korunek odstraníte oxidy skleněnými perlamí nebo velmi opatrně 50 mikronovým oxidem hliníku (REF 406 Interlox 50 micr.) Dbejte, abyste nepoškodili dášňové pouzdro!

Závěrečná bezpečnostní data: Při zpracování materiálu používejte sací jednotku, noste rukavice, brýle a ochrannou masku s filtrem FFP2 a chraňte se před prachem.

Vzájemne reakce: V případě okluzálního nebo aproximalního kontaktu s jinou slitinou se mohou velmi vzácně objevit elektrochemické reakce.

Vedlejší účinky: Uvažte možnost alergické hypersensitivity na některou ze složek slitiny.

Oznámení: Jakákoli závažná událost, ke které došlo v souvislosti se zařízením, musí být nahlášena výrobcí a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém je uživatel a/nebo pacient usazen.

Záruka: Všechny ústní, písemné či jinak sdělované instrukce a naše návody k použití jsou vytvořeny a dále předávány na základě našich vlastních zkušeností a testů a je třeba je považovat za normy. Výrobek je předmětem dalšího vývoje, proto si vyhrazujeme právo na případnou změnu složení.

Program za peko z uporabo Vita NP Bond:						
Vt. v	↗	↗	↗	Temp.	↗	VAC
°C	min	min	°C /min	cca °C	min	min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- Kad "metal-ceramic bond" faza zavřši, nastavite s nanošenjem opakera da prekrijete metalnu nijansu konstrukcije.
- Pri postupku pečenja keramike slijedite upute proizvođača keramike.**
- Nakon svakog pečenja (dentin, korektura, glazura) hladite polako do 600 °C.

Izrada: Nakon pečenja keramike tretirajte vidljivu površinu legure gumama za poliranje i pastom za poliranje Co-Cr legura (REF 0460 Univerzalna pasta za poliranje Co-Cr) do visokog sjaja. Na vratnim dijelovima krunica uklonite okside staklenim zrcma ili vrlo pažljivo s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (REF 406 Interlox 50 mikrona) kako ne biste oštetili gingivalnu barijeru.

Sigurnosna upozorenja! Metalni prah je zdravljú štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filtrom FFP2 prilikom rukovanja s leguom.

Međusobno djelovanje! U slučaju okluzalnih ili aproksimalnih kontakata različitih legura u nekim primjerima javljaju se elektrokemijske reakcije.

Nus pojave: Moguća je preosjetljivost na komponente u leguri.

Obavijest: Svaki ozbiljan incident koji se dogodi u vezi s uređajem mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalazi.

Jamstvo! Naša pisana usmena ili praktična uputstva za uporabu vrijednost temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne uputnosti. Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

Program za peko z uporabo Vita NP Bond:						
Vt. v	↗	↗	↗	Temp.	↗	VAC
°C	min	min	°C /min	cca °C	min	min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- Po okončании фазы “metal-ceramic bonda”, продолжать с нанесением opakera, чтобы покрыть просвечивающийся каркас.
- После процесса обжига керамики учитывайте инструкции производителя керамики.**
- После каждого этапа обжига (обжиг дентина, корректирующий обжиг, глазурованный обжиг) медленно охладите до 600 °C.

Изготовление: По окончании нанесения фарфора обработать видимую поверхность сплава полировочными резиночками и полировочной пастой (REF 461 Полировочная паста с алмазной пылью) до блеска. В пришеенной части коронок удалить оксиды стеклянными перлами или очень осторожно 50 микронным оксидом алюминия (REF 406 Interlox 50 микрон.) (чтобы не повредить десневой барьер).

Побочные эффекты: Обратить внимание на возможность аллергической гиперчувствительности к содержанию сплава.

Предупреждение! Используйте всасывающий агрегат, надевайте перчатки, очки и защитную маску с фильтром FFP2 при обработке материала, чтобы защитить себя от пыли. Взаимодействие! В случае окклюзионных или аппроксимальных контактов различных сплавов, в некоторых случаях возможны электрохимические реакции.

Побочные эффекты: Некоторые компоненты сплава могут вызвать аллергическую реакцию.

Уведомление! О любом серьезном происшествии, произошедшем с устройством, необходимо сообщить производителю и компетентному органу государства-члена, в котором проживает пользователь и/или пациент.

Гарантия: Технические данные базируются на собственном опыте и исследованиях и поэтому используются лишь ориентировочные величины. Потребитель сам отвечает за правильное применение изделия.