

CC DISK NF CoCr

(SL) Navodila za uporabo / (EN) Directions for use / (DE) Gebrauchsanweisung
(HR) Uputa za uporabu / (CS) Návod k použití / (RU) Инструкции по использованию /
(KK) Пайдалану бойынша нұсқаулық / (ES) Instrucciones de uso / (FR) Instructions de procédure
(SK) Návod na použitie / (UK) Інструкція для застосування

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

SK

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

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

SR

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



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

CE 0197

Version: 13/2026
Date: 20.2.2026
Made in Slovenia



Potrebno upoštevati navodila za uporabo/ Consult instructions for use/ Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung/
Potrebno poštivati uputstva za uporabu/ Viz návod k použití/ Необходимо учитывать инструкции по применению/
Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру қажет/ Consultar las instrucciones de uso/ Instructions de procédure/
Dodržujte návod na použití/ Зверніться до інструкції для застосування



Uporabno do/ Use by/ Gültig bis/ Upotrijebiti do/ Použítí/ Использовать до/ Дейін қолданыңыз/ Usar antes/
À utiliser avant/ Použite do/ Вжити до



Kontrolna številka/ Batch code/ Seriennummer/ Serijski broj/ Seriové číslo/ Серийный номер/ Сериялық нөмір/
Numero de serie/ Numéro de lot/ Číslo šarže/ Серійний номер



Kataložka številka/ Catalogue number/ Katalognummer/ Kataložki broj/ Katalogové číslo/ Каталогный номер/
Каталогтық нөмір/ Numero de catalogo/ Numéro du catalogue/ Číslo výroby/ Номер за каталогом



Proizvajalec/ Manufacturere/ Hersteller/ Proizvođač/ Výrobce/ Производитель/ Өндіруші/ Fabricante/ Fabricant/
Ұйым/ Virrobnik



Datum proizvodnje/ Date of manufacture/ Herstellungsdatum/ Datum proizvodnje/ Datum výroby/ Дата
изготовления/ Өндірілген күні/ Fecha de fabricacion/ Date de fabrication/ Dátum výroby/ Дата виробництва



Medicinski pripomoček/ Medical device/ Medizinprodukt/ Medicinski uređaj/ Zdravotnické zařízení/
Медицинский прибор/ Медициналық құрылғы/ Producto sanitario/ Dispositif médical/ Zdravotnícka
pomôcka/ Медичний виріб



Edinstveni identifikator pripomočka/ Unique device identifier/ Eindeutige Produktkennung/ Jedinstveni
identifikator uređaja/ Jedinečný identifikátor zařízení/ Уникальный идентификатор устройства/ Бірегей өнім
идентификаторы/ Identificador único del producto/ Identifiant unique du dispositif/ Unikátny identifikátor
pomôcky/ Унікальний ідентифікатор пристрою

Uliti diski na osnovi kobalta, namenjeni rezkanju protetičnih nadomestkov v rezkalnih enotah CAD/CAM za kovinsko-porcelansko tehniko, tip 4.

CC DISK NF CoCr ne vsebuje niklja, berilija, kadmija in svinca ter ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693 za dentalne zlitine. Na osnovi vrednosti trdote po Vickersu 281 (HV10) ima zlitina dobre rezkalne lastnosti, vanjo se lahko vrta, dobro se polira, pri peki keramike pa se pojavlja minimalna količina oksidov.

Sestava	m %	Lastnosti	
Co	63,0	Tip	4
Cr	24,0	Gostota	8,3 g/cm ³
W	8,0	Koeficient toplotnega raztezanja	25-500 °C
Mo	3,0		20-600 °C
Si	1,0	Trdota po Vickersu	HV 10
Nb	<1,0	Meja plastičnosti	R _{p0,2}
		Natezna trdnost	R _m
		Modul elastičnosti	E
		Raztezek po lomu	A _{15mm}
			281
			478 MPa
			581,5 MPa
			≈ 225,0 GPa
			10,4 %

Indikacije: 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 prevleke, fiksne zobne proteze za celoten zobni lok ali tiste z majhnim prerezom, gredi, 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, s primernim koeficientom termične ekspanzije (VITA, Ivoclar, Ducera itd.).

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

1. Odstranite konektorje in zgladite ostre robove. Za obdelavo površine uporabite karbidne rezkarje. Površino peskajte z 250-mikronskim aluminijevim oksidom pod zračnim tlakom 2–3 bare (REF 404 Interlox 250 mikronov).
2. Površino očistite s paro ali vrelo destilirano vodo. Površine se ne dotikajte več z rokami.
3. Če se odločite za oksidno peko, da preverite površino, jo izvajajte na 960 °C v vakuumu 5–10 minut. Oksidno plast odstranite s peskanjem z Al₂O₃ 250 μm (REF 404- Interlox 250 μm) s tlakom 2–3 bare in ponovno očistite pod paro ali vrelo destilirano vodo.
4. Pri postopku peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.
5. Po vsaki peki (dentin, glazura, korektura) ohlajajte počasi do 600 °C.
6. Keramiko odstranjujte mehansko. Vodikov fluorid (HF) korodira kovinski odlitek.

Izgotovitev: Po zadnjem koraku peke obdelajte vidno površino zlitine s polirnimi gumicami in polirno pasto za zlitine Co-Cr (REF 461- Diamantna polirna pasta) do visokega sijaja. Na cervikalnih delih kron zelo previdno odstranite okside s steklenimi perlami ali s 50 μm aluminijevim oksidom (REF 406- Interlox 50 μm), da se ne poškoduje gingivalna zapora.

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala so potrebni 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 treba obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

Garancija: Naša pisna, ustna in praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato lahko veljajo le kot referenčne vrednosti. Izdelek ves čas nadalje testiramo, zato so mogoče spremembe in dopolnitve.

Cobalt-based cast discs intended for producing prosthetic substitutes in CAD/CAM milling machines for metal-ceramic dental restorations, type 4.

CC DISK NF CoCr is nickel-, beryllium-, cadmium- and lead-free, and meets the recommendations of standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693 for dental alloys. The Vickers hardness 281 (HV10) value leads to good milling and drilling behaviour and gives a perfectly polished surface. Only few oxides are formed during ceramic firing.

Composition	m %	Technical data	
Co	63,0	Type	4
Cr	24,0	Density	8,3 g/cm ³
W	8,0	Coefficient of thermal expansion	25-500 °C
Mo	3,0		20-600 °C
Si	1,0	Vickers hardness	HV 10
Nb	<1,0	Yield stress	R _{p0,2}
		Tensile strength	R _m
		Modul of elasticity	E
		Elongation after fracture	A _{15mm}

Indications: Used for multiple-unit fixed dental prostheses for ceramics 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 with small cross-sections, bars, attachments, implant retained superstructures.

Contraindications: In case of known allergies to alloy content.

Intended users: The product is intended to be used by professionals– dental technicians.

Patient selection criteria: Totally or partially edentulous patients.

Ceramic firing: Use ceramics suitable for porcelain to metal restoration, with an appropriate coefficient of thermal expansion (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

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

1. Remove connectors and smoothen the sharp edges. For surface finishing, use carbide burs. Sand-blast the surface with 250-micron aluminium oxide at 2–3 bar air pressure (REF 404 Interlox 250 micr).
2. Clean the surface with steam or boiling distilled water. Do not touch the surface with your hands afterwards.
3. If oxide firing is carried out to check the surface, it needs to be fired at 960 °C in a vacuum for 5–10 minutes. The oxide layer should be removed with Al₂O₃ – REF 404 Interlox 250 µm at 2–3 bar of pressure. The frame is cleaned under vapour or boiling distilled water.
4. For the firing procedure, consult the ceramic manufacturer's instructions for use.
5. After each firing step (dentine bake, glaze firing, correction bake), cool down slowly to 600 °C.
6. Remove ceramics mechanically. Hydrofluoric acid (HF) corrodes the metal.

Finishing: After the last firing step, finish the visible surface of the alloy with polishing rubbers and a polishing paste for Co-Cr alloys (REF 461- Diamond polishing paste) to high gloss. Very carefully remove oxides with glass pearls or with 50 µm aluminium oxide (REF 406- Interlox 50 µm) on the cervical parts of the crowns (ensure that gingival fit is not damaged).

Safety warnings: Use a suction unit, wear gloves, goggles and a protective mask with an FFP2 filter when processing the material to remove and protect yourself against dust.

Reciprocal actions: In case of occlusal or approximal contact of different alloys, electrochemical reactions may occur in very rare instances.

Side effects: Consider allergic hypersensitivities to the 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: 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 reference values. Our products are subject to further development. Therefore, alterations in the structure and composition are reserved.

Gegossene Platten auf Kobalt-Basis, bestimmt zum Fräsen von Zahnersatz auf CAD/CAM-Maschinen für die Metall-Keramik-Technik, Typ 4.

CC DISK NF CoCr ist eine nickel-, beryllium-, cadmium- und bleifreie Legierung, die nach den Vorgaben der EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für Dentallegierungen gefertigt wurde und in allen Punkten ihren Anforderungen entspricht. Aufgrund der Härte von 281 HV(10) zeichnet sich die Legierung durch gute Fräseigenschaften aus: Bohren, Polieren und geringe Oxidbildung bei Keramikbrand.

Zusammensetzung	m %	Technische Daten	
Co	63,0	Typ	4
Cr	24,0	Dichte	8,3 g/cm ³
W	8,0	Wärmeausdehnungskoeffizient	25-500 °C 14,7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Mo	3,0		20-600 °C 15,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1,0	Vickershärte	HV 10 281
Nb	< 1,0	Streckspannung	R _{p0,2} 478 MPa
		Bruchfestigkeit	R _m 581,5 MPa
		Elastizitätsmodul	E ≈ 225,0 GPa
		Bruchdehnung	A _{15mm} 10,4 %

Indikationen: Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze für Keramikbrand, auch für dünnsschichtige Apparaturen, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünn verblendete Einzelkronen, festsitzende Vollbogenzahnersätze 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 zahnlose Patienten.

Keramikbrand: Verwenden Sie Keramiken, die für die Metall-Keramik-Technik geeignet sind, mit einem entsprechenden Wärmeausdehnungskoeffizienten (VITA, Ivoclar, Ducera usw.).

Bitte beachten Sie den Kühlvorgang. Legierungen auf Kobaltbasis müssen nach jedem Brennvorgang (Dentin, Glasur, Korrektur) langsam auf 600 °C abgekühlt werden.

- Entfernen Sie Verbindungsstücke und glätten Sie scharfe Kanten. Zur Bearbeitung der Oberfläche verwenden Sie eine Hartmetallfräse. Sandstrahlen Sie die Oberfläche mit 250 µm Aluminiumoxid bei 2-3 bar Luftdruck (REF 404 Interlox 250 µm).
- Reinigung mit Wasserdampf oder mit kochendem destilliertem Wasser. Danach dürfen Sie den Gegenstand nicht mehr mit den Händen berühren.
- 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 (REF 404 Interlox 250 µm) und reinigen Sie die Oberfläche erneut.
- Für das Brennverfahren konsultieren Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Keramikherstellers.
- Nach jedem Brennvorgang (Dentinbrand, Glasur, Korrekturbrand) langsam auf 600 °C abkühlen.
- Keramik nur mechanisch entfernen. Flusssäure (HF) greift das Metallgerüst an.

Endbearbeitung: Die sichtbare Fläche der Legierung soll nach dem Schlusssauftrag des Porzellans gummiert (mit Gummi-Polierer) und poliert (REF 461- Diamantpolierpaste) werden zum besten Hochglanz. Oxide von zervikalen Bereichen der Kronen sehr vorsichtig mit Glassperlen oder mit 50 µm Aluminiumoxid (REF 406 – Interlox 50 µm) abstrahlen. 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: Unsere Anwendungstechnischen Empfehlungen, ganz gleich ob sie mündlich, schriftlich oder im Weg praktischer Anleitungen erteilt werden, beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und können daher nur als Richtwerte gesehen werden. Die Produkte unterliegen einer kontinuierlichen Weiterentwicklung. Wir behalten uns deshalb Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung vor.

Lijevana ploča na bazi kobalta namijenjena izradi protetskih nadomjestaka korištenjem CAD/CAM mašina za tehniku metal keramike, tip 4.

CC DISK NF CoCr dentalna je slitina bez nikla, berilija, kadmija i olova i zadovoljava preporuke standarda EN ISO 22674 i EN ISO 9693 za dentalne slitine. Vrijednost tvrdoće po Vickersu od 281 (HV10) osigurava kvalitetno frezanje i daje savršeno ispoliranu površinu. Tek nekoliko oksida nastaje tijekom pečenja keramike.

Sastav	m %	Svojstva	
Co	63,0	Tip 4	
Cr	24,0	Gustoća 8,3 g/cm ³	
W	8,0	Koeficijent termičke ekspanzije	25-500 °C 14,7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Mo	3,0		20-600 °C 15,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1,0	Tvrdoća po Vickersu	HV 10 281
Nb	<1,0	Granica rastezljivosti	R _{p0,2} 478 MPa
		Zatezna čvrstoća	R _m 581,5 MPa
		Modul elastičnosti	E ≈ 225,0 GPa
		Prekidno istezanje	A _{15mm} 10,4 %

Indikacije: Koristi se za višestruke fiksne zubne proteze za pečenje keramičkih dijelova, kao i za 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, šipke, 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, s odgovarajućim koeficijentom termičke ekspanzije (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

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

1. Uklonite konektore i zagladite oštre rubove. Za obradu površine upotrijebite karbidne freze. Površinu pjeskarite s 250 mikrona Al₂O₃ pod tlakom zraka 2 – 3 bara (REF 404 Interlox 250 mikrona).
2. Očistite površinu parnim čistačem ili vrelom destiliranom vodom. Ne dodirujte više površinu rukama.
3. Ako radite oksidaciju metala izvedite je na 960°C u vakuumu 5-10 min. Nakon oksidacije potrebno je odstraniti okside pjeskarenjem sa Al₂O₃ – REF 404 Interlox pijeskom 250 µm pod tlakom zraka 2 – 3 bara te ponovno očistite površinu sa parnim čistačem ili vrelom destiliranom vodom.
4. Pri postupku pečenja keramike slijedite upute proizvođača keramike.
5. Nakon svakog pečenja (dentin, glazura, korektura) hladite polako do 600 °C.
6. Keramiku skidajte mehaničkim postupcima. Vodikov florid (HF) korodira odljevak slitine.

Izrada: Nakon zadnjeg pečenja keramike obradite vidljivu površinu slitine polirnim gubicama I pastom za poliranje Co-Cr slitina (REF 461- Dijamantna polirna pasta) do visokog sjaja. Oprezno uklonite okside staklenim perlama ili aluminijevim oksidom 50 mikrona (REF 406- Interlox 50 µm) na cervikalnim dijelovima krunice. Pazite da ne oštetite mjesto nasjedanja na gingivu.

Sigurnosna upozorenja: Metalni prah je zdravlju štetan. Koristite usisavač prašine, nosite rukavice, zaštitne naočale i masku s filtrom FFP2 prilikom rukovanja s legurom.

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 temelje se na našim iskustvima i rezultatima, radi toga se mogu tretirati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se i nadalje sve vrijeme testira i moguće su promjene i dopune postojećih uputa za uporabu.

Kovový kotouč na bazi kobaltu pro zhotovení konstrukcí zubních náhrad ve frézovacích přístrojích CAD/CAM určena pro metalo-keramické práce, typ 4.

CC DISK NF CoCr je zhotoven z chrom-kobaltové dentální slitiny bez obsahu niklu, berylia, kadmia a olova, která splňuje požadované standardy pro dentální slitiny EN ISO 22674 a EN ISO 9693. Tvrdost podle Vickerse je 281 (HV 10). Díky této hodnotě má slitina výborné frézovací vlastnosti a přináší dokonale vyleštěný povrch. Během vypalování keramiky vzniká pouze malé množství oxidů.

Složení	m %v	Technické údaje	
Co	63,0	Typ	4
Cr	24,0	Hustota	8,3 g/cm ³
W	8,0	Koeficient teplotní roztažnosti	25-500 °C
Mo	3,0		20-600 °C
Si	1,0	Tvrdost podle Vickerse	HV 10
Nb	<1,0	Mez kluzu	R _{p0,2}
		Pevnost v tahu	R _m
		Modul pružnosti	E
		Prodloužení po přetržení	A _{15mm}

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

Kontraindikace: V případě známé alergie na obsah slitiny.

Určení uživatelé: Výrobek je určen k použití profesionály – zubními technikami.

Kritéria výběru pacientů: Zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Vypalování keramiky: Použijte keramiku určenou pro fazetování kovových konstrukcí, s vhodným koeficientem tepelné roztažnosti (VITA, Ivoclar, Ducera atd.).

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

1. Odstraňte spojky a vyhladte ostré hrany. Pro opracování povrchu použijte karbidové frézy. Povrch pískujte 250 mikronovým oxidem hliníku pod tlakem vzduchu 2–3 bar (REF 404 Interlox 250 micr).
2. Povrch očistěte párou nebo vařící destilované vodou. Na povrch už nesahejte rukama.
3. Pro kontrolu opracování konstrukce můžete použít oxidační pálení při teplotě 960 °C po dobu 5 - 10 minut s vakuem. Vrstva oxidu může být odstraněna pískem Al₂O₃ - 250 μm (REF 404- Interlox 250 μm). Konstrukci očistěte párou nebo vařící destilované vodou.
4. Pro palení dalších vrstev postupujte dle návodu daného keramického systému.
5. Po každém kroku palení (dentin, glazura, korektúra), musí konstrukce pomalu zchladnout na 600°C.
6. Keramiku odstraňujte mechanicky. Fluorovodíková kyselina způsobuje korozi kovové konstrukce.

Dokončování: Po posledním vypalování upravte viditelný povrch slitiny leštícími gumičkami či leštící pastou na chrom-kobaltové slitiny (REF 461- Diamantová leštící pasta) do vysokého lesku. Pomocí skleněných perel či oxidu hlinitého 50 μm (REF 406- Interlox 50 μm) velmi opatrně odstraňte oxidy v cervikální části korunek. Pozor, abyste nenarušili gingivální okraj.

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 výrobci 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.

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

CC DISK NF CoCr не содержат никеля, бериллия, кадмия и свинца, соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693 для дентальных сплавов. Благодаря значению твердости 281 (HV10), сплав обладает хорошими фрезервальными свойствами, легко сверлится, отлично полируется. При обжиге керамики выделяется минимальное количество оксидов.

Состав	m %	Технические параметры	
Co	63,0	Тип 4	
Cr	24,0	Плотность 8,3 g/cm ³	
W	8,0	Коэффициент термического расширения	25-500 °C 14,7 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Mo	3,0		20-600 °C 15,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Si	1,0	Твердость по Виккерсу HV10 281	
Nb	<1,0	Предел текучести R _{p0,2} 478 МПа	
		Прочность при растяжении R _m 581,5 МПа	
		Модуль упругости E ≈ 225,0 GPa	
		Относительное удлинение после разрыва A _{15mm} 10,4 %	

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: Используйте керамику для техники металлокерамики с соответствующим коэффициентом термического расширения (KTP)(VITA, Ivoclar, Duceram, и т.д.).

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

1. Удалить соединения и разгладить острые края. Для обработки поверхности используйте твердосплавные фрезы. Отпескоструить поверхность, на которую будет наноситься керамика с оксидом алюминия 250 микрон под давлением 2-3 бара. (REF 404 Interlox 250 микрон).
2. Очистите поверхность паром или кипящей дистиллированной водой. Не прикасайтесь к поверхности руками.
3. Если выберете оксидный обжиг, чтобы проверить поверхность, выполняйте его на 960 °C в вакууме 5 - 10 минут. Оксидный слой удалить пескоструйкой с 250 μm Al₂O₃ (REF 404 Interlox 250 μm) под давлением 2-3 бара и вновь почистить (паром, горячей дистиллированной водой).
4. После процесса обжига керамики учитывайте инструкции производителя керамики.
5. После каждого этапа обжига (обжиг дентина, глазурованный обжиг, корректирующий обжиг) медленно охладите до 600 °C.
6. Керамику удалять механически. Флюорид водорода (HF) корродирует металлический слиток.

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

Предупреждение: Используйте всасывающий агрегат, надевайте перчатки, очки и защитную маску с фильтром FFP2 при обработке материала, чтобы защитить себя от пыли.

Взаимодействия: В случае окклюзионных или аппроксимальных контактов различных сплавов, в некоторых случаях возможны электрохимические реакции.

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

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

Гарантия: Наши инструкции по применению обоснованы на тестировании в наших лабораториях и представляют стандартные нормы. Продукт постоянно тестируется и возможны изменения или дополнения к существующим инструкциям.

Метал-керамикалық техникаға CAD/CAM аппараттарында протездерді фрезерлеуге арналған кобальт негізіндегі дискілері, 4 түрі.

CC DISK NF CoCr құрамында никель, бериллий, кадмий және қорғасын жоқ, стоматологиялық қорытпаларға арналған EN ISO 22674 және EN ISO 9693 стандарттарының талаптарына сәйкес келеді. Қаттылық мәні 285 (HV10) арқасында қорытпа жақсы фрезерлік қасиеттерге ие, бұрғылау оңай және тамаша жылтыратылады. Керамиканы күйдіру кезінде оксидтердің ең аз мөлшері бөлінеді.

Құрамы	m %	Ерекшеліктері мен техникалық мәліметтер	
Co	63,0	Түрі	4
Cr	24,0	Тығыздығы	8,3 g/cm ³
W	8,0	Қыздыру кеңейтудің коэффициенті	25-500 °C
Mo	3,0		20-600 °C
Si	1,0	Викерс Викерс бойынша қаттылық	HV 10
Nb	<1,0	Шекара элонгациясы	R _{p0,2}
		Беріктік созылуда	R _m
		Е-модулі	E
		созымдығыш	A _{15mm}

Көрсеткіштері: Ол көп элементті алынбайтын протездерге, керамика күйдіру үшін қолданылады, сондай-ақ өте жоғары жүктемелерге ұшырайтын жұқа кесінділері бар құрылғыларға, мысалы, алмалы-салмалы ішінара тіс протездер, кламмерлер, жіңішке қапталған жалғыз коронкалар, толық доға немесе кіші көлденең қима бар алынбайтын тіс протездер, секциялар, балкалар, аттачментер, имплантпен ұсталатын супраструктуралар үшін қолданылады.

Қолдануға болмайтын жағдайлар: Құйманың құрамындағы заттарға аллергиясы болған жағдайда қолдануға болмайды.

Мақсатты пайдаланушылары: Өнім кәсіби мамандардың – тіс техниктерінің пайдалануына арналған.

Пациентті таңдау критерийлері: Мүлде немесе ішінара тістері жоқ пациенттер.

Керамиканы күйдіру: Тиісті жылу кеңею коэффициенті бар металл-керамикалық қалпына келтірулерге жарамды керамиканы пайдаланыңыз (VITA, Ivoclar, Ducera, және т.б.).

Салқындату кезінде абай болыңыз. Кобальт негізіндегі қорытпаларды әр күйдіру сатысынан кейін (дентин, коррекция, лазер) 600°C дейін баяу салқындату керек.

1. Қосылыстарды алып тастау және өткір жиектерді тегістеңіз. Бетті әрлеу үшін карбидті бұрандаларды пайдаланыңыз. 2-3 бар қысымда 250 микрон алюминий оксиді бар фарфор қолданылатын бетті құм ағынымен өңдеңіз (REF 404 Interlox 250 микрон).
2. Бетін бумен немесе қайнаған сумен тазалаңыз. Содан кейін бетіне қолыңызбен тигізбеңіз.
3. Егер бетті сынау үшін оксидті күйдіру қолданылса, оны 960 °C температурада вакуумда 5-10 минут бойы жүргізу керек. Оксид қабатын 2-3 бар қысыммен Al₂O₃ – REF 404 Interlox 250 мкм пайдаланып кетіру керек. Каркас бумен немесе қайнаған дистилденген сумен тазаланады.
4. Керамиканы күйдіру процесінен кейін керамика өндірушісінің нұсқауларын орындаңыз.
5. Әрбір күйдіру кезеңінен кейін (дентин күйдіру, түзеткіш күйдіру, лазер күйдіру) 600°C дейін баяу суытыңыз.
6. Керамиканы механикалық жолмен алып тастаңыз. Фторсутек қышқылы (HF) металды коррозияға ұшыратады.

Дайындау: Фарфорды қолданғаннан кейін қорытпаның көрінетін бетін жылтыратылғанша жылтыратқыш резеңкелермен және жылтыратқыш пастамен (REF 461 Алмаз шаңымен жылтыратқыш пастасы) өңдеңіз. Қаптаулардың мойын бөлігінде оксидтерді шыны моншақтармен немесе 50 микрон алюминий оксидімен өте мұқият алып тастаңыз (REF 406 Interlox 50 микрон) (қызылиек тосқауылға зақым келтірмеу үшін).

Ескерту: Өзіңізді шаңнан қорғау үшін материалды ұстаған кезде сорғышты пайдаланыңыз, қолғап, көзілдірік және FFP2 сүзгісі бар қорғаныс маскасын киіңіз.

Өзара әрекеттесулер: Әртүрлі қорытпалардың окклюзиялық немесе апроксималды жанасуында электрохимиялық реакциялар өте сирек болуы мүмкін.

Жанама әсерлер: Қорытпаның кейбір компоненттері аллергиялық реакция тудыруы мүмкін.

Хабарландыру: Құрылғыға қатысты кез келген елеулі оқиға өндірушіге және пайдаланушы және/немесе пациент орналасқан мүше мемлекеттің құзыретті органына хабарлануы тиіс.

Кепілдік: Біздің ауызша, жазбаша немесе практикалық пайдалану бойынша ұсыныстарымыз біздің жеке тәжірибеміз бен сынақтарымызға негізделген және тек басшылық ретінде қарастырылуы керек. Біздің өнімдеріміз үнемі жетілдіріліп отырады. Сондықтан біз құрылым мен құрамға өзгерістер енгізу құқығын өзімізде қалдырамыз.

Disco a base de cobalto destinado para la creación de sustitutos protésicos en fresadoras CAD/CAM para restauraciones dentales metal-cerámicas, tipo 4.

CC DISK NF CoCr E no contiene níquel, berilio, cadmio, plomo y cumple con las recomendaciones de la norma EN ISO 22674 y EN ISO 9693 para aleaciones dentales. El valor de dureza 281 Vickers (HV10) conduce a un buen comportamiento de fresado y proporciona una superficie pulida perfecta. Sólo se forman pocos óxidos durante la cocción de cerámica.

Composición	m %	Datos técnicos	
Co	63,0	Tipo 4	
Cr	24,0	Densidad 8,3 g/cm ³	
W	8,0	Coeficiente de dilatación térmica 25-500 °C 14,7 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Mo	3,0	20-600 °C 15,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹	
Si	1,0	Dureza Vickers HV10 281	
Nb	<1,0	Límite de alargamiento R _{p0,2} 478 MPa	
		Resistencia a la tracción R _m 581,5 MPa	
		Módulo de elasticidad E ≈ 225,0 GPa	
		Alargamiento después de la rotura A _{15mm} 10,4 %	

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: Utilice una cerámica apta para la técnica metalocerámica, con un coeficiente de expansión térmica adecuado (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

Tenga cuidado con el proceso de enfriado. Las aleaciones de base cobalto deben enfriarse lentamente a 600 °C después de cada etapa de cocción (dentina, glaseado, corrección).

1. Retire los conectores y pule los bordes afilados. Para el mecanizado de la superficie, utilice fresas de carburo. Arene la superficie con óxido de aluminio de 250 micras a 2-3 bares de presión de aire (REF 404 Interlox 250 micr).
2. Limpie la superficie con un limpiador a vapor o agua destilada hirviendo. No toque más la superficie con las manos.
3. Si se decide por una cocción de oxidación, para verificar la superficie, realícela a 960 °C al vacío de 5 - 10 minutos. Retire la capa de óxido con arenado y el uso de Al₂O₃ - Interlox 250 μm a 2-3 bares de presión de aire. Vuelva a limpiar con un limpiador a vapor o agua destilada hirviendo.
4. Para el procedimiento de cocción, consulte las instrucciones de uso del fabricante de la cerámica.
5. Después de cada etapa de cocción (cocción de dentina, cocción de glaseado, cocción de corrección), enfrie lentamente hasta alcanzar los 600 °C.
6. Elimine la cerámica de modo mecánico. El ácido fluorhídrico (HF) corroe el modelo de metal.

Acabado: Después del último paso de cocción, termine la superficie visible de la aleación para el acabado con gomas de pulir y pasta de pulir (REF 461- Pasta de pulido diamantada) a alto brillo. En las partes cervicales de las coronas, eliminar los óxidos muy cuidadosamente con perlas de vidrio o con óxido de aluminio de 50 micras (REF 406 Interlox 50 micr.). Cuidado de no dañar el encaje 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 oclusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquímicas.

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

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.

Disques coulés à base de cobalt, destinés à la production de substituts prothétiques dans les fraiseuses CAD/CAM pour les restaurations dentaires céramo-métalliques, type 4.

Le **CC DISK NF CoCr** est exempt de nickel, de béryllium, de cadmium et de plomb, et satisfait aux recommandations des normes EN ISO 22674 et EN ISO 9693 pour les alliages dentaires. La valeur de dureté Vickers 281 (HV10) permet un bon comportement au fraisage et au perçage, et donne une surface parfaitement polie. Peu d'oxydes se forment lors de la cuisson de la céramique.

Composition	m %	Données techniques	
Co	63,0	Type	4
Cr	24,0	Densité	8,3 g/cm ³
W	8,0	Coefficient de dilatation thermique	25-500 °C
Mo	3,0		20-600 °C
Si	1,0	Dureté Vickers	HV 10
Nb	< 1,0	Limite d'élasticité	R _{p0,2}
		Résistance à la traction	R _m
		Module d'élasticité	E
		Allongement après rupture	A _{15mm}
			281
			478 MPa
			581,5 MPa
			≈ 225,0 GPa
			10,4 %

Indications: Utilisé pour les prothèses dentaires fixes à plusieurs unités pour la cuisson de la céramique, ainsi que pour les appareils à sections fines soumis à des forces très élevées, par exemple les prothèses partielles amovibles, les crochets, les couronnes individuelles en placage fin, les prothèses dentaires fixes à arcade complète ou celles à petites sections, les barres, les attachements, les superstructures retenues par des implants.

Contre-indications: En cas d'allergies connues au contenu de l'alliage.

Utilisateurs visés: Le produit est destiné à être utilisé par des professionnels – techniciens dentaires.

Critères de sélection des patients: Patients totalement ou partiellement édentés.

Cuisson de la céramique: Utiliser de la céramique, adaptée à la restauration porcelaine-métal, avec un coefficient d'expansion thermique approprié (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

Veillez faire attention à la procédure de refroidissement, les alliages à base de Co doivent être refroidis lentement à 600 °C après chaque étape de cuisson (denture, glaçage, correction).

- Retirer les connecteurs et lisser les bords tranchants. Usinez la surface à l'aide d'une fraise en carbure. Sabler la surface avec de l'oxyde d'aluminium de 250 microns à une pression d'air de 2 à 3 bars (REF 404 Interlox 250 micr).
- Nettoyez la surface sous à la vapeur ou à l'eau bouillante. Ne touchez plus la surface avec les mains.
- Si la cuisson d'oxyde est effectuée pour contrôler la surface, il faut la cuire à 960 °C sous vide pendant 5 à 10 minutes. La couche d'oxyde doit être enlevée avec de l'Al₂O₃ – REF 404 Interlox 250 µm. L'armature est nettoyée à la vapeur ou à l'eau bouillante.
- Pour la procédure de cuisson, consulter le mode d'emploi du fabricant de la céramique.
- Après chaque étape de cuisson (cuisson de denture, cuisson de glaçage, cuisson de correction), refroidir lentement à 600 °C.
- Retirez mécaniquement la céramique. L'acide fluorhydrique (HF) corrode le métal.

Finition: Après la dernière étape de cuisson, terminez la surface visible de l'alliage avec des caoutchoucs de polissage et une pâte de polissage pour alliages Co-Cr (REF 461- Pâte à polir diamantée) jusqu'à l'obtention d'un éclat élevé. Enlevez très soigneusement les oxydes avec des perles de verre ou avec de l'oxyde d'aluminium de 50 microns (REF 406- Interlox 50 µm) sur les parties cervicales des couronnes (veillez à ce que l'ajustement gingival ne soit pas endommagé).

Avertissements de sécurité: Utilisez une unité d'aspiration, portez des gants, des lunettes et un masque de protection doté d'un filtre FFP2 lorsque vous traitez le matériau pour éliminer la poussière et vous en protéger.

Actions réciproques: En cas de contact occlusal ou approximal de différents alliages, des réactions électrochimiques peuvent se produire dans de très rares cas.

Effets secondaires: Tenez compte des hypersensibilités allergiques au contenu de l'alliage.

Avis: Tout incident grave lié à l'appareil doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est établi.

Garantie: Qu'elles soient données verbalement, par écrit ou par des instructions pratiques, nos recommandations d'utilisation sont basées sur notre propre expérience et nos essais, et ne peuvent être considérées que comme des valeurs de référence. Nos produits font l'objet d'un développement ultérieur. Par conséquent, nous nous réservons le droit de modifier la structure et la composition figurant dans les instructions de travail.

Odlievacie kotúče na báze kobaltu určené na výrobu protetických náhrad v CAD/CAM frézach pre kovokeramické zubné náhrady, typ 4.

CC DISK NF CoCr neobsahuje nikel, berýlium, kadmium a olovo a spĺňa odporúčania noriem EN ISO 22674 a EN ISO 9693 pre dentálne zliatiny. Hodnota tvrdosti 281 (HV10) podľa Vickersa vedie k dobrému frézovaniu a vŕtaniu a poskytuje dokonale vyleštený povrch. Pri vypaľovaní keramiky sa tvorí len málo oxidov.

Zloženie	m %	Technické údaje	
Co	63,0	Typ	4
Cr	24,0	Hustota	8,3 g/cm ³
W	8,0	Koeficient tepelnej rozťažnosti	25-500 °C
Mo	3,0		20-600 °C
Si	1,0	Tvrdosť podľa Vickersa	HV 10
Nb	<1,0	Medza klzu	R _{p0,2}
		Pevnosť v ťahu	R _m
		Modul pružnosti	E
		Predĺženie po pretrhnutí	A _{15mm}
			478 MPa
			581,5 MPa
			≈ 225,0 GPa
			10,4 %

Indikácie: Používa sa na viacdielne fixné zubné protézy na vypaľovanie keramiky, tiež na pomôcky s tenkými prierezmi, ktoré sú vystavené veľmi veľkým silám, napr. snímateľné čiastočné zubné náhrady, spony, tenké dyhované jednoduché korunky, fixné zubné protézy s celým oblúkom alebo s malými prierezmi, tyče, nástavce, nadstavby uchytené implantátmi.

Kontraindikácie: V prípade známych alergií na obsah zliatiny.

Určení používateľa: Výrobok je určený na používanie profesionálmi – zubnými technikmi.

Kritériá výberu pacientov: Úplne alebo čiastočne bezzubí pacienti.

Vypaľovanie keramiky: Používajte keramiky vhodnú na reštaurovanie porcelán – kov, s primeraným koeficientom tepelnej rozťažnosti (VITA, Ivoclar, Ducera atď.).

Dávajte pozor na postup chladenia. Zliatiny na báze kobaltu sa musia po každom kroku výpalu (dentín, glazúra, korekcia) pomaly ochladiť na 600 °C.

1. Odstráňte konektory a vyhladte ostré hrany. Povrch opracujte pomocou tvrdokovovej frézy. Povrch opieskujte 250 mikrónovým oxidom hlinitým pri tlaku vzduchu 2-3 bary (REF 404 Interlox 250 micr).
2. Povrch vyčistite parou alebo vriacou destilovanou vodou. Povrchu sa už nedotýkajte rukami.
3. Ak sa na kontrolu povrchu vykonáva oxidačný výpal, musí sa vypaľovať pri teplote 960 °C vo vákuu počas 5 až 10 minút. Vrstva oxidu by sa mala odstrániť pomocou Al₂O₃ – REF 404 Interlox 250 μm pri tlaku 2-3 bar. Rám sa čistí pod parou alebo vriacou destilovanou vodou.
4. Postup vypaľovania nájdete v návode na použitie od výrobcu keramiky.
5. Po každom kroku vypaľovania (vypaľovanie dentínu, vypaľovanie glazúry, korekčné vypaľovanie) pomaly ochladte na 600 °C.
6. Odstráňte keramiky mechanicky. Kyselina fluorovodíková (HF) spôsobuje koróziu kovového rámu.

Dokončovacie práce: Po poslednom kroku výpalu dokončíte viditeľný povrch zliatiny leštiacimi gumami a leštiacou pastou pre zliatiny Co-Cr (REF 461- Diamantová leštiaca pasta) do vysokého lesku. Odstráňte oxidy sklenenými perlami alebo veľmi opatrne 50-mikrónovým oxidom (REF 406- Interlox 50 μm) hlinitým na krčkových častiach koruniek (dbajte na to, aby nedošlo k poškodeniu gingiválneho uloženia).

Bezpečnostné upozornenia: Pri spracovaní materiálu používajte odsávačku, noste rukavice, okuliare a ochrannú masku s filtrom FFP2, aby ste odstránili prach a chránili sa pred ním.

Vzájomné akcie: V prípade okluzálneho alebo aproximálneho kontaktu rôznych zliatin môže vo veľmi zriedkavých prípadoch dôjsť k elektrochemickým reakciám.

Nežiaduce účinky: Zvážte alergickú precitlivosť na obsah zliatiny.

Upozornenie: Každý závažný incident, ktorý sa vyskytol v súvislosti s pomôckou, sa musí nahlásiť výrobcovi a príslušnému orgánu členského štátu, v ktorom je používateľ a/alebo pacient usadený.

Záruka: Naše odporúčania na použitie, či už sú uvedené ústne, písomne alebo v praktických pokynoch, vychádzajú z našich vlastných skúseností a pokusov a možno ich považovať len za referenčné hodnoty. Naše výrobky podliehajú ďalšiemu vývoju. Zmeny v štruktúre a zložení sú preto vyhradené.

Литі диски на основі кобальту, призначені для виготовлення протезів на фрезерних верстатах CAD/CAM для металокерамічних реставрацій зубів, тип 4.

CC DISK NF CoCr не містить нікелю, берилію, кадмію та свинцю та відповідає рекомендаціям стандарту EN ISO 22674 та EN ISO 9693 для стоматологічних сплавів. Значення твердості за Віккерсом 285 (HV10) забезпечує хороші фрезерувальні властивості, легко свердлиться та ідеальну полірується. Під час випалу кераміки утворюється невелика кількість оксидів.

Склад	маса-%	Властивості	
Co	63,0	Тип	4
Cr	24,0	Густина	8,3 g/cm ³ (г/см ³)
W	8,0	Коефіцієнт теплового розширення	25-500 °C 14,7 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Mo	3,0		20-600 °C 15,0 x 10 ⁻⁶ К ⁻¹
Si	1,0	Твердість за Віккерсом	HV 10 281
Nb	<1,0	Межа текучості	R _{p0,2} 478 МПа (МПа)
		Міцність при розтягуванні	R _m 581,5 МПа (МПа)
		Модуль пружності	E ≈ 225,0 GPa (ГПа)
		Відносне подовження після розриву	A _{15mm} 10,4 %

Показання до застосування: Використовується для багатокомпонентних незнімних зубних протезів для випалу кераміки, а також для - для пристроїв з тонкими секціями, які піддаються дуже високим навантаженням, наприклад, знімні часткові протези, кламери, окремі тонкі облицювальні коронки, незнімні зубні протези з повною дугою або протези з малим поперечним перерізом, стрижні, аттачмени, супраструктури, що фіксуються на імплантатах.

Протипоказання: у випадку відомої алергії на вміст сплаву.

Передбачувані користувачі: Виріб призначений для використання професіоналами – зубними техніками.

Критерій підбору пацієнтів: Пацієнти з повною або частковою відсутністю зубів.

Випал кераміки: Ви можете використовувати всі типи кераміки, які ви використовуєте при металокерамічному методі для литих коронок та мостів, з відповідним коефіцієнтом термічного розширення (Vita, Ivoclar, Ducerger тощо).

Будьте обережні з процедурою охолодження, сплави на основі кобальту необхідно повільно охолоджувати після кожного етапу випалу до 600 °C.

1. Видаліть з'єднувачі та згладьте гострі краї. Для обробки поверхні використовуйте карбідні фрези. Піскоструминну обробку поверхні проводьте за допомогою оксиду алюмінію розміром 250 мікрон при тиску повітря 2–3 бар (REF 404 Interalox 250 micr).
2. Очистіть поверхню паром або киплячою дистильованою водою. Після цього не торкайтеся до поверхні руками.
3. Якщо проводиться випал оксидів для перевірки поверхні, він має відбуватися при температурі 960 °C у вакуумі протягом 5–10 хвилин. Оксидний шар потрібно видалити за допомогою Al₂O₃ – REF 404 Interalox 250 µm при тиску 2–3 бар. Рама очищається під паром або киплячою дистильованою водою.
4. Для процедури випалу зверніться до інструкцій виробника кераміки.
5. Після кожного випалу проводять повільне охолодження до 600°C.
6. Видалити кераміку механічно. Плавикова кислота (HF) роз'їдає метал.

Фінішна обробка: Після останнього етапу випалу обробіть видиму поверхню сплаву полірувальними гумками та полірувальною пастою для сплавів Cr-Co (REF 461 Діамантова полірувальна паста) дзеркального блиску. Видаліть оксиди дуже обережно скляними намистинами або алюміній оксидом розміром 50 мікрон (REF 406- Interalox 50 µm) на пришийкових частинах коронки (щоб не пошкодити ясна).

Застереження щодо техніки безпеки: Використовуйте відсмоктувач, одягайте рукавички, окуляри та захисну маску з фільтром FFP2 під час обробки матеріалу, щоб видалити та захистити себе від пилу.

Взаємодія: У разі оклюзійного або апроксимального контакту різних сплавів дуже рідко можуть виникнути електрохімічні реакції.

Побічні ефекти: Враховуйте алергічну гіперчутливість до складу сплаву.

Примітка: Про будь-який серйозний інцидент, який стався з пристроєм, слід повідомляти виробника та компетентний орган держави-члена, в якій знаходиться користувач і/або пацієнт.

Гарантія: Наші рекомендації щодо застосування ґрунтуються на нашому власному досвіді та випробуваннях, незалежно від того, чи дані вони усно, письмово або у вигляді практичних інструкцій, і можуть розглядатися тільки як стандартні значення. Наша продукція постійно вдосконалюється. Тому ми залишаємо за собою право вносити зміни та доповнення до існуючих інструкцій для застосування.

СС ДИСК NF CoCr

(SL) Navodila za uporabo / (EN) Directions for use / (DE) Gebrauchsanweisung
(HR) Uputa za uporabu / (CS) Návod k použití / (RU) Инструкции по использованию /
(KK) Пайдалану бойынша нұсқаулық / (ES) Instrucciones de uso / (FR) Instructions de procédure
(SK) Návod na použitie / (UK) Інструкція для застосування



Виробник:
ІНТЕРДЕНТ д.о.о., Опекарницька сеста 26,
3000 Целе, Словенія
Тел: +386 (0)3 425-62-00
Електронна пошта: info@interdent.cc,
www.interdent.cc



CE 0197

Версія: 13/2026

Дата останнього перегляду інструкції із застосування: 20.2.2026

Виготовлено в Словенії

Уповноважений представник:
ПРИВАТНА ФІРМА «ДЕНТАЛЮКС»
пр-т. Людвіга Свободи, 34, к. 148, м. Харків, 61204, Україна
Тел.: +38 (057) 337 74 40
Електронна пошта: dentaluxtrade@ukr.net, ЄДРПОУ: 31439056