

CC DISK NF CoCr

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

CZ
INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praha
tel. +420/274 814 404
fax +420/274 820 130

HR
INTERDENT d.o.o.
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveta Nedelja
tel. +385 1 3873 644
fax: +385 1 3873 617
mail: interdent@interdent.hr

SRB
INTERDENT d.o.o.
Nehruova 44
SRB-11070 Novi Beograd
tel. +381/11 217 53 74
fax +381/11 3 01 75 33

MK
INTERDENT d.o.o.
Bojmija 1-12M
MK-1000 Skopje
tel. +389/224 628 55
fax +389/224 634 12

SK
INTERDENT SK, s.r.o.
Liščie údolie 57
SK-84231 Bratislava
tel.č. 00421 2 5440554,
00421 2 5440555
e-mail: interdent@interdent.sk



Proizvajalec/Producer/Hersteller
SI - 3000 CELJE · Opekarniška cesta 26
Tel.: +386 (0)3 425-62-00 · Fax: +386 (0)3 425-62-10
E-mail: info@interdent.cc · www.interdent.cc

CE 0197

06/2015
Made in Slovenia

SI

CC DISK NF CoCr je namenjena rezkanju protetičnih nadomestkov iz ulitih plošč v CAD/CAM rezkalnih strojih. CC DISK NF CoCr je zlitina brez vsebnosti niklja, berilija, indija, galija in ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693-1 za dentalne zlitine. Na osnovi vrednosti trdote 285 HV(10) ima zlitina dobre rezkalne lastnosti, vanjo se lahko vrta, dobro se polira, pri peki keramike pa se pojavlja minimalna količina oksidov. CC DISK NF CoCr je medicinski proizvod po evropski smernici 93/42/EGS in je s strani proizvajalca registriran pod oznako CE 0197.

SESTAVA (utežni %)		TEHNIČNI PODATKI (Orientacijske vrednosti)	
Co	63	Tip	4
Cr	24	Gostota	8,3 g/cm ³
W	8	Trdota po Vickersu	285 (HV 10)
Mo	3	Koeficient termične ekspanzije	25 - 500°C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ 20 - 600°C 14,0x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1	0,2% - meja tečenja	490 MPa (N/mm ²)
Nb	<1	E-modul	ca. 210000 MPa (N/mm ²)
		Raztezek A5	10%

Peka porcelana

Uporabljate lahko vse vrste porcelana ki ste ga uporabljali za klasično konvencionalno metodo na ulite konstrukcije kron in mostičkov (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

Prosimo, bodite pozorni na način ohlajanja, kobaltove zlitine po peki ohlajate počasi.

1. Odstranite povezave in zgladite ostre robove. Speskatje površino na katero boste nanašali porcelan z aluminijevim oksidom 150 ali 250 mikronov. (Interalox 250 micr ali Interlox 150 micr).

GB

CC DISK NF CoCr is a casted plate intended for making prosthetic substitutes in CAD/CAM milling machines. CC DISK NF CoCr is a dental alloy without nickel, beryllium, indium and gallium and fulfills the recommendation of the standard EN ISO 22674 and EN ISO 9693-1 for dental alloys. Vickers hardness 285 (HV10) value leads to good milling and drilling behavior and gives perfect polished surface. Only few oxides are formed during ceramic firing. CC DISK NF CoCr is a medical device according European directive 93/42/EEC and is marked by the producer with CE 0197.

COMPOSITION (mass %)		TECHNICAL DATA (Orientation values)	
Co	63	Type	4
Cr	24	Density	8,3 g/cm ³
W	8	Vickers hardness HV 10	285 (HV 10)
Mo	3	Coefficient of thermal expansion	25 - 500°C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹ 20 - 600°C 14,0x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1	0,2%-Elongation limit	490 MPa (N/mm ²)
Nb	<1	E-modul	ca. 210000 MPa (N/mm ²)
		Ductile yield A5	10%

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, Co- based alloys must be cooled down slowly after each firing step.

1. Remove connectors and smooth sharp edges. Sand blast the surface with 150 or 250 microns aluminum oxide (Interlox 250 micr or Interlox 150 micr).

2. Odlitek očistite v destilirani vodi s pomočjo ultrazvoka, ter ga razmastite z etilacetatom ali s paro.
3. Oksidacijska peka (samo za kontrolo površine odlitka) naj poteka **5 min. pri cca. 960°C. Po oksidacijski peki obvezno oksidacijsko površino dobro speskatje** z aluminijevim oksidom 250 ali 150 mikronskim in še enkrat razmastite.
4. Prvi sloj, opaker, nanesite tanko in enakomerno po celi konstrukciji, nato sledite navodilom proizvajalca porcelana.
5. Drugi sloj opakra nanesite tako, da pokrijete kompletno kovino, da ne preseva čez opaker.
6. **Po vsaki stopnji peke ohlajajte počasi.**

Izgotovitev:

Po zaključenem nanosu porcelana obdelajte vidno površino zlitine s polirnimi gunicami in polirno pasto za Co-Cr zlitine (REF 0460 Univerzalna polirna pasta za Co-Cr) do visokega sijaja. Na cervikalnih delih kron odstranite okside s steklenimi perlami ali zelo previdno s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (da se ne poškoduje gingivalna zapora).

Varnostno opozorilo:

Pri obdelavi in peskanju konstrukcije uporabljajte zaščitna sredstva: masko s filtrom FFP2, zaščitna očala, rokavice in sesalec na delovnem mestu.

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.

2. Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease with ethyl acetate or under vapor.
3. 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 or 150 micr and again degrease the surface.
4. First layer, opaque, applied thinly and evenly over the construction, then follow direction for use of ceramic producer.
5. Second layer of the opaque apply the way that all the surface of construction is covered and that the metal shade is not visible over the ceramic.
6. **After each firing carry out slowly cooling down.**

Finishing

After last firing step finish visible surface of the alloy with polishing rubbers and polishing paste for Co-Cr alloys (REF 0460 Universal polishing paste for Co-Cr) to high gloss. Remove oxides with glass pearls or very carefully with aluminum oxide 50 microns on the cervical parts of the crowns (that gingival fit is not damaged).

Safety precaution

Wear protective clothing, respiratory mask with filter FFP2, gloves, goggles and use suction units when finishing and sand-blasting the construction.

Warranty!

Our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered a standard values. Our products are subject to further development. Therefore alterations in construction and composition are reserved.

CC DISK NF CoCr ist eine nickel-, beryllium-, indium- und galliumfreie Legierung, die nach den Vorgaben der EN ISO 22674 und EN ISO 9693-1 für Dentallegierungen gefertigt wurde und in allen Punkten ihren Anforderungen entspricht. Sie ist für Fräsen von Zahnersatz in CAD/CAM Fräsemaschinen bestimmt. Aufgrund der Härtewert von 285 HV(10) zeichnet sich die Legierung durch gute Fräseigenschaften aus: Bohren, Polieren und geringe Oxidbildung bei Keramikbrand.

CC DISK NF CoCr ist ein medizinisches Produkt entsprechend der Medizinprodukt-Richtlinie 93/42/EEG und wird seitens des Herstellers unter der Bezeichnung CE 0197 registriert.

Zusammensetzung in %		Physikalische Daten:	
Co	63	Typ	4
Cr	24	Dichte	8,3 g/cm ³
W	8	Vickershärte (HV 10)	285 (HV 10)
Mo	3	WAK	25 - 500°C 20 - 600°C
			13.9 x 10-6K-1 14.0x 10-6K-1
Si	1	0.2%- Dehngrenze	490 MPa (N/mm ²)
Nb	<1	E-modul	ca. 210000 MPa (N/mm ²)
		Bruchdehnung (A5)	10%

Keramikbrand

Man kann alle Arten von Keramik verwenden, das sonst bei der klassischen konventionellen Methode der Kronen- und Brücken-Herstellung (VITA, Ivoclar, Ducera, usw.) verwendet wird.

Bitte, vorsichtig abkühlen; Kobaltlegierungen nach dem Brand langsam abkühlen.

- Die Verbindungsteile entfernen und scharfe Kanten ausfräsen. Die mit Keramik zu verblendende Oberfläche mit Aluminiumoxid (Interlox 250 micr oder Interlox 150 micr)

CC DISK NF CoCr je kovový kotoč pro zhotovení konstrukcí zubních náhrad ve frézovacích přístrojích CAD/CAM. CC DISK NF CoCr je zhotoven z chrom-kobaltové dentální slitiny bez obsahu niklu, berylia, india a galia, která splňuje požadované standardy pro dentální slitiny EN ISO 22674 a EN ISO 9693-1. Tvrdost podle Vickerse je 285 (HV 10). Díky této hodnotě má slitina výborné frézovací vlastnosti a dokonale lesklý povrch. Během vypalování keramiky vzniká pouze malé množství oxidů.

CC DISK NF CoCr je vyroben v souladu s evropskou směrnicí 93/42/EEC a nese označení CE 0197.

SLOŽENÍ (množství v %)		VLASTNOSTI (Orientační hodnoty)	
Co	63	Typ	4
Cr	24	Hustota	8,3 g/cm ³
W	8	Tvrdost podle Vickerse (HV 10)	285 (HV 10)
Mo	3	Koeficient teplotní roztažnosti	25 - 500°C 20 - 600°C
			13.9 x 10-6K-1 14.0x 10-6K-1
Si	1	0.2%- Mez pružnosti	490 MPa (N/mm ²)
Nb	<1	E-modul	ca. 210000 MPa (N/mm ²)
		Těžnost (A5)	10%

Vypalování keramiky

Lze vypalovat všechny druhy keramiky, které se používají při konvenčním ztmelování korunek a můstků (VITA, Ivoclar, Ducera atp.).

Dbejte na správné chlazení, slitiny na bázi kobaltu se musí pomalu ochlazovat po každém vypalování.

- Vyjmete konstrukci z frézy a opracujte ostré hrany. Opiskujte povrch 150 µm nebo 250 µm

CC DISK NF CoCr je lijevana ploča namijenjena izradi protetskih nadomjestaka korištenjem CAD/CAM mašina za freziranje. CC DISK NF CoCr dentalna je slitina bez nikla, berilija, india i galija i zadovoljava preporuke standarda EN ISO 22674 i EN ISO 9693-1 za dentalne slitine. Vrijednost tvrdoće po Vickersu od 285 (HV10) osigurava kvalitetno freziranje i daje savršeno ispoliranu površinu. Tek nekoliko oksida nastaje tijekom pečenja keramikke.

CC DISK NF CoCr medicinski je proizvod prema europskoj smjernici 93/42/EEC i od strane proizvođača registriran je pod oznakom CE 0197.

SASTAV (u masi %)		TEHNIČKI PODACI (Orientacijske vrijednosti)	
Co	63	Tip	4
Cr	24	Gustoća	8,3 g/cm ³
W	8	Tvrdoća po Wickersu (HV 10)	285 (HV 10)
Mo	3	Koeficient termičke ekspanzije	25 - 500°C 20 - 600°C
			13.9 x 10-6K-1 14.0x 10-6K-1
Si	1	0.2% - granica rastezanja	490 MPa (N/mm ²)
Nb	<1	E-modul	ca. 210000 MPa (N/mm ²)
		Rastezljivost A5	10%

Pečenje keramike

Moguće je korištenje svih vrsta keramike koje se koriste kod klasične metode lijevanja krunica i mostova (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

Obraćite pozornost na način hlađenja, kobaltove slitine potrebno je polako hladiti.

- Odstranite spojeve i zagladite oštre rubove. Ispjeskarite površinu aluminijevim oksidom 150 ili 250 mikrona.
- Odljev očistite destiliranom vodom pomoću ultrazvuka, razmastite ga etil acetatom ili parom.

abstrahieren.

- In destilliertem Wasser mit Ultraschall reinigen und mit Ethylacetat oder Dampf entfetten.
- Oxidbrand (nur zur Kontrolle der Oberfläche) soll 5 Minuten bei cca. 960°C verlaufen. Danach die Oberfläche unbedingt mit Aluminiumoxid (250 micr. oder 150 micr.) abstrahlen und noch einmal entfetten.
- Die erste Opakerschicht wird dünn und gleichmäßig über die ganze Konstruktion aufgetragen und gemäß Keramikhersteller gebrannt.
- Die zweite Schicht des Opakers muss deckend aufgetragen werden.
- Nach jedem Brand wird Langzeitabkühlung empfohlen.**

Ausarbeiten

Die sichtbare Fläche der Legierung soll nach dem Schlussauftrag des Porzellans gummiert (mit Gummi-Polierer) und poliert (mit REF 0460 Universal-Polierpaste für Co-Cr Legierungen) werden zum besten Hochglanz. Oxide von zervikalen Bereichen der Kronen mit Glassperlen oder sehr vorsichtig mit 50 micr. Aluminiumoxid abstrahlen (um Gingivaebene nicht zu verletzen).

Sicherheitshinweis

Beim Ausarbeiten und Abstrahlen Schutzmittel, Atemschutzmaske FFP2, Handschuhe, Schutzbrille und Staubsauger verwenden.

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.

oxidu hlinitého (např. Interlox 250 µm nebo Interlox 150 µm).

- Očistěte povrch destilovanou vodou nebo ultrazvukem, mastnotu odstraňte ethyl-acetátem nebo párou.
- Provedte oxidační pálení při 960 °C po dobu 5 minut. Po oxidačním pálení je třeba odstranit oxidy. Použijte oxid hlinitý 150 µm nebo 250 µm a opět odmastěte povrch.
- Poté naneste na konstrukci tenkou a rovnoměrnou první vrstvu (wash opaque) a dále pokračujte dle pokynů výrobce keramiky.
- Druhou vrstvu opaque naneste tak, abyste pokryli celý povrch konstrukce a aby nebyl přes keramikou vidět podkladový kov.
- Po každém vypalování konstrukci pomalu ochlazujte.**

Dokončení

Po posledním vypalování upravte viditelný povrch slitiny leštičímí gumičkami či leštičí pastou na chrom-kobaltové slitiny (0460 Univerzální leštičí pasta na chrom-kobaltové slitiny) do vysokého lesku. Pomocí skleněných perel či oxidu hlinitého (50 µm) velmi opatrně odstraňte oxidy v cervikální části korunek (pozor, abyste nenarušili gingivální okraj).

Bezpečnostní upozornění

Použijte ochranný oděv, ochrannou masku s filtrem FFP2, ochranné rukavice a ochranné brýle. Při dokončování a pískování konstrukce použijte odsávání.

Záruka

Pokyny k použití jsou založeny na našich vlastních zkušenostech a testech a jsou určeny jako standardy pro zacházení. Naše výrobky jsou předmětem dalšího vývoje. Veškeré úpravy výrobků či jejich složení jsou zakázány.

- Napravite oksidacijsko pečenje (samo za kontrolu površine), 5 min. na 960°C. Nakon pečenja potrebno je odstraniti okside. Koristite aluminijev oksid 150 ili 250 mikrona i ponovo odmastite površinu.
- Nanesite prvi, tanki i ravnomjerni sloj opakera preko konstrukcije i zatim pratite upute za korištenje proizvođača keramikke.
- Drugi sloj opakera nanesite tako da pokrijete cijelu površinu metala. Metal ne smije prosijavati kroz opakera.
- Nakon svakog pečenja konstrukciju polako hladite.**

Finalizacija

Nakon zadnjeg pečenja keramikke obradite vidljivu površinu slitine polirnim gumicama i pastom za poliranje Co-Cr slitina do visokog sjaja. Uklonite okside staklenim perlama ili oprezno aluminijevim oksidom 50 mikrona na cervikalnim dijelovima krunice (pazite da ne oštete mjesto nasjedanja na gingivu).

Sigurnosno upozorenje

Nosite zaštitnu odjeću, masku za disanje s FFP2 filterom, rukavice, zaštitne naočale te koristite usisne uređaje kod finalizacije i pjeskarenja konstrukcije.

Garancija!

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