Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Consultar las instrucciones de uso / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Водете се по упатството за употреба / Необходимо учитывать инструкции по применению / Viz návod k použití / Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру қажет

Uporabno do / Use by / Gültig bis / Usar antes / Upotrijebiti do / Рок на употреба до / Использовать до / Použití / Дейін қолданыңыз

LOT Kontrolna številka / Batch code / Seriennummer / Numero de serie / Serijski broj / Серијски број / Серийный номер / Seriové číslo / Сериялық нөмір

REF Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Numero de catalogo / Kataloški broj / Каталошки број / Каталожный номер / Katalogové číslo / Каталогтық нөмір

Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Fabricante / Proizvođač / Производител / Производитель / Výrobce / Өндіруші

Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Fecha de fabricacion / Datum proizvodnje / Датум на производство / Дата изготовления / Datum výroby / Өндірілген күні

MD Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинско средство / Медицинский прибор / Zdravotnické zařízení

UDI Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Уникальный идентификатор устройства / Единствен идентификациски број на средството / Jedinečný identifikátor zařízení

I-BOND NF

SL Navodila za uporabo / EN Directions for use / DE Gebrauchsanweisung
ES Instrucciones de uso / HR Uputa za uporabu / MK Препорака за употреба
RU Инструкции по использованию / CS Návod k použití
KK Пайдалану бойынша нұсқаулық

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

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

HR
INTERDENT d.o.o
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveta Nedelja
T: +385/1 3873 644
F: +385/1 38736 17
E: interdent@interdent.hr

SK
INTERDENT SK s.r.o.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezinok
T: 0903 418 001
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
E: info@interdent.cc · **www.interdent.cc**

CE 0197

Verzija: 12/2022
Datum: 15.12.2022
Made in Slovenia

SL

Zlitina za ulivanje na osnovi kobalta za kovinsko porcelansko tehniko brez berilija, niklja, kadmija in svinca, tip 4.
I-BOND NF je biokompatibilna neplemenita zlitina. I-BOND NF ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693. Zaradi relativno majhne trdote po Vickersu 285 (HV 10) ima dobre rezkalne lastnosti, površino pa se lahko dobro polira.

Sestava	(m %):	Lastnosti		
Co	63	Tip		4
Cr	24	Gostota		8,3 g/cm^3
W	8	Temperatura solidus, liquidus		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Temperatura ulivanja		1470 °C
Si	1,0	Trdota po Vickersu	HV 10	285
Nb	< 1 %	Koeficient termične ekspanzije	25 - 500 °C	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °C	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Napetost tečenja	Rp 0,2	490 MPa
		Modul elastičnosti	E	cca. 210.000 MPa
		Raztezek	A5	10 %

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 brezzobi pacienti.
Navodila za uporabo
Modeliranje: Modelirajte kot ponavadi. Debelina modelacije v vosku ne sme biti tanjša od **0.35 mm**. Postavite dolivne kanale indirektno. Uporabite dolivne kanale z okroglim profilom **Ø 2.5 mm** za posamezno krono in **Ø 2.5 – 3.0 mm** za most. Za večja protetična ogrodja z več kot 4 členi uporabite še dolivni kanal za rezervar **Ø 4.0 – 4.5 mm**.
Vlaganje in vlivanje: Uporabite fosfatno vložno maso za krone in mostičke **(Intervest K+B Speed** ali **Interfine K+B Speed)**. Žarilna temperatura kivete naj bo **850 do 900 °C**. Vzdržujte končno temperaturo najmanj **30 minut**. Pri vlivanju sledite navodilom za uporabo ulivalnika. Za **I-BOND NF** uporabite nov keramičen lonček, da preprečite kontaminacijo z drugo zlitino. Po vsaki uporabi lonček očistite. Če uporabljate indukcijsko gretje začnite z vlivanjem takoj, ko se ingo zlitine sesede in popoka mreža oksidov na površini. Pri taljenju s plamenom zarotirajte z reduktivno cono plamena okoli zlitine. Ko začne talina zlitine vibrirati, začnite vlivati. Pustite kiveto, da se počasi ohladi na sobno temperature in izkivetirajte.
Obdelava: Ogrodje obdelujte s frezo vedno v eno smer. Odstranite morebitne ostre robove.
Keramika: Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko porcelansko tehniko.
1. Speskajte površino, kjer bo nanešena keramika, s točkastim peskalnikom z uporabo **Al_2O_3 - Interalox 250 micr.** in očistite površino (ultrasonično čiščenje, parni čistilec, vrela voda, dietil acetat).
2. Če se odločite za **oksidno peko**, da preverite površino, jo izvajajte na **960 °C** v vakuumu **5 - 10 minut**.
   Po ohlajanju mora biti odlitek temno sive barve. Oksidno plast odstranite s peskanjem z **Al_2O_3 - Interaloxom 250 micr.** in ponovno očistite (parni čistilec, vrela voda, etil acetata).
3. Vedno nanašajte osnovni material v dveh pekah. Prvi sloj je wash opaq in naslednji opaq.
4. Peka mora biti narejena po navodilih za uporabo proizvajalca keramike.
5. **Po vsaki stopnji peke (dentine, korektura, glazura) ohlajajte na počasen način do 700 °C.**
6. Keramiko odstranjujte mehansko. Vodikov florid (HF) korodira kovinski odlitek.

Izgotovitev: Speskajte vidno površino z **Al_2O_3 - Interaloxom 50 micr.** in nato obdelajte s polirnimi gumicami. Končno poliranje izvršite z **Univerzalno polirno pasto za Co-Cr-Mo** (zelena) **REF 460** in očistite (parni čistilec, vrela voda).
Lotanje in varjenje: Lotanje pred peko lahko izvajamo s primernim lotom za zlitino in visoko temperaturnim fluxom. Za varjenje z laserjem uporabite primerne žice za varjenje zlitine. Potrebno upoštevati zahteve EN ISO 9333.
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.

EN

Cobalt-based dental casting alloy intended for metal-ceramic dental restorations without beryllium, nickel, cadmium and lead, type 4.
I-BOND NF is biocompatible non-precious alloy. I-BOND NF fulfills the recommendations of the standards EN ISO 22674 and EN ISO 9693. The relatively low Vicker´s hardness of **285 (HV 10)** leads to good and easy milling and grinding behaviour and gives perfect polished surfaces.

Composition	(Mass-%):	Properties		
Co	63	Type		4
Cr	24	Density		8,3 g/cm^3
W	8	Solidus, liquidus temperature		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Casting temperature		1470 °C
Si	1,0	Vickers hardness	HV 10	285
Nb	< 1 %	Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °C	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Yield stress	Rp 0,2	490 MPa
		Modulus of elasticity	E	aprox. 210.000 MPa
		Elongation	A5	10 %

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.
Recommendation for use
Wax-up: Do the wax-up as usual. The wall thickness in wax must not be thinner than **0.35 mm**. Lead wax sprues indirectly. For wax sprues use round wax wires with **Ø 2.5** mm for single crowns and **Ø 2.5 – 3.0 mm** for bridges. For greater prosthetic constructions with more than 4 pontics use a distribution bar with **Ø 4.0 – 4.5 mm**.
Melting and Casting: For investing use phosphate bonded investments for crown and bridge work **(Intervest K+B Speed** or **Interfine K+B Speed)**. Preheat the investment to about **850 to 900 °C**. Hold the end temperature of investment for a minimum **30 minutes**. Refer to manufacturer´s instructions for use for the casting machines. For **I-BOND NF** use an individual ceramic crucible to prevent contamination with other alloys. Clean crucible after every use. When melting by induction heating start casting as soon as the ingots have collapsed and oxide net cracks. For melting by flame rotate the reductive zone of the flame around ingots. Start casting as soon as the bath begins to vibrate. Allow the cylinder to cool down slowly to the room temperature and then deflask.
Processing: Process the frame in one direction using a hard-metal milling tool. Remove any sharp edges.
Ceramic: Use ceramic, suitable for porcelain to metal restoration.
1. Sand-blast the surface by use of a pencil-blaster. Blast all of the surface on which the porcelain is to be applied with **Al_2O_3 - Interalox 250 µm** and clean the surface (ultrasonically cleaning, under vapour or boiling water, diethyl acetate).
2. If **oxide firing** is carried out to check the surface, it need to be fired on **960 °C** at vacuum for **5 - 10 minutes**. Frame has to show an even dark grey colour. Oxide layer should be removed with **Al_2O_3 - Interalox 250 µm** and cleaned again (vapour, boiling water, ethyl acetate).The opaque is then applied on the surface by a first thin wash firing followed by a second covering opaque.
3. Firing has to be done according to the ceramic manufacturer´s instructions.
4. **After each firing step (dentine bake, build-up and glazing) carry out slow cooling down to 700 °C.**
5. Remove ceramic mechanically. Hidrofluoric acid (HF) corrodes metal frame.

Finishing: After firing of the metal-ceramic prosthetic work sand-blast visible surface of the frame with **Al_2O_3 - Interalox 50 micr.** and polish it with suitable grinding and polishing instruments. At the end use **Universal polishing paste** for **Co-Cr-Mo alloys REF 0460** and polish up to high gloss.
Soldering and Welding: Soldering before firing of the frame can be carried out with suitable base-metal-solder and high temperature flux. For welding with laser use suitable base-metal welding wires. The requirements of EN ISO 9333 must be followed.
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.

DE

Dentalgusslegierung auf Kobaltbasis für metallkeramischen Zahnersatz ohne Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei, Typ 4.
I-BOND NF ist eine biokompatible unedle Dentalgusslegierung. I-Bond NF entspricht den Anforderungen der EN ISO 22674 und EN ISO 9693. Aufgrund der niedrigen Vickershärte von 285 (HV 10) läst sie sich hervorragend ausarbeiten und polieren.

Zusammensetzung in %		Physikalische Daten		
Co	63	Typ		4
Cr	24	Dichte		8,3 g/cm^3
W	8	Solidus - und Liquidustemperatur		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Gießtemperatur		1470 °C
Si	1,0	Vickershärte	HV 10	285
Nb	< 1 %	WAK	25 - 500 °C	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °C	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Streckspannung	Rp 0,2	490 MPa
		Elastizitätsmodul	E	cca. 210.000 MPa
		Dehnung	A5	10 %

Indikationen: Für mehrgliedrige festsitzende Zahnersätze für Keramikbrand, auch für dünnschichtige 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.
Verarbeitungsempfehlung
Anwachsen: Modellation wie üblich vorbereiten. Die Wandstärke der Modellation darf nicht dünner als **0.35 mm** sein. Verwenden Sie bei Einzelkronen für die Gusskanäle Wachsdrähte mit **Ø 2.5 mm** und für Brücken **Ø 2.5 – 3.0 mm**. Für Gussobjekte mit mehr als 4 Gliedern zusätzlich einen Gussbalken mit **Ø 4.0 – 4.5 mm** anbringen.
Einbetten/Giessen: Verwenden Sie phospatgebundene Einbettmassen wie **(Intervest K+B Speed** oder **Interfine K+B Speed)**. Heizen Sie die Muffel auf **850 bis 900 °C** vor und halten dann die Endtemperatur mindestens **30 minuten**. Verwenden Sie für **I-BOND NF** immer den selben Keramiktiegel um Verunreinigungen mit anderen Metallen zu vermeiden. Entfernen Sie nach jedem Gebrauch die Gussfahnen aus dem Tiegel.
Beim Giessen mit Induktionsschleudern starten Sie nach dem Zusammenfallen der Gusskegel und dem anschließenden Aufreissen der Oxidschicht den Giessvorgang. Beim Flammenguss nur Brenner mit Duschkopf einsetzen, d. h. die Mitte der Flamme muss auf ein breites Umfeld verteilt werden. Der blaue Kern der Flamme direkt am Brausekopf sollte 4 bis 5 mm lang sein. Schmelztiegel ohne Metall vorwärmen. Metall im Schmelztiegel mit leicht kreisender Flammenbewegung aufschmelzen. Beim Aufschmelzen mit der offenen Flamme bildet sich nach dem Zusammenfallen des letzten Gussstückes eine Oxidhaut. So lange aufschmelzen, bis sich das Gussmetall unter der Oxidhaut durch den Flammendruck sichtbar bewegen lässt. Giessvorgang auslösen, bevor die Oxidhaut aufreißt. Nach dem Abkühlen der Muffel bis Raumtemperatur, können Sie das Gussobjekt ausbetten.
Bearbeitung: Bearbeiten Sie den Rahmen in einer Richtung mithilfe eines Hartmetallfräsers. Entfernen Sie scharfe Kanten.
Aufbrennen von Keramik: Es können die handelsüblichen Keramiken eingesetzt werden.
1. Oberfläche im Griffelstrahler mit **Aluminium-Oxyd Al_2O_3 - 250 µm Interalox** abstrahlen. (Reinung im Ultraschall, mit Wasserdampf oder kochendess Wasser oder diethyl acetate)
2. Oxidbrand mit Vakuum **5 - 10 minuten** bei **960 °C** durchführen. Nach dem Kühlen sollte der Abguss dunkelgrau sein. Nach dem Oxidbrand grundsätzlich die Oxidschicht wieder abstrahlen, erneut reinigen !
3. Washbrand dünn auftragen, erst zweiten Grundmassebrand gleichmäßig deckend aufbrennen.
4. Aufbrennen nach Angaben des Herstellers der verwendeten Keramikmasse.
5. **Wir empfehlen Langzeitabkühlung, Kühlphase bis ca. 700 °C, bei jedem Dentin-, Korrektur- und Glanzbrand.**
6. Keramik nur mechanisch entfernen. Flusssäure (HF) greift das Metallgerüst an.

Ausarbeiten/Polieren: Nach dem Brennen die noch sichtbare Metalloberfläche mit **Aluminium-Oxyd Al_2O_3 - Interalox 50 µm** abstrahlen. und das Gerüst wie üblich mit Aloxinsteinen (reines Aluminiumoxid) oder Diasint- Diamantschleifern oder Hartmetallfräsern ausarbeiten, gummieren und mit **Universalpolierpaste für Cr-Co-Mo Legierungen REF 460** hochglanzpolieren.
Löten und Schweissen: Löten mit Co-Lot und Hochtemperaturflussmittel. Laserschweißen nur mit Co-Cr-Laserschweissdraht. Die Anforderungen nach EN ISO 9333 sind zu berücksichtigen.
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 moglich.
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

Aleación dental a base de cobalto destinada para el colado de restauraciones dentales metalocerámicas sin berilio, níquel, cadmio y plomo, tipo 4.
I-BOND NF es una aleación biocompatible no preciosa para el colado. I-BOND NF cumple con las recomendaciones de las normas EN ISO 22674 y EN ISO 9693.La aleación posee características positivas para el fresado y la superficie se pule bien.

Composición	(m %):	Características		
Co	63	Tipo		4
Cr	24	Densidad		8,3 g/cm^3
W	8	Temperatura solidus, liquidus		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Temperatura de colado		1470 °C
Si	1,0	Dureza Vickers	HV 10	285
Nb	< 1 %	Coeficiente de expansión térmica	25 - 500 °C	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °C	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Límite de elasticidad	Rp 0,2	490 MPa
		Módulo elástico	E	aprox. 210.000 MPa
		Elongación de rotura	A5	10 %

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.
Modelado: Modele como lo hace habitualmente. El grosor del modelado en cera no debe ser más fina que los **0.35 mm**. Coloque los bebederos de forma indirecta. Utilice bebederos con perfil redondeado de **Ø 2.5 mm** para cada una de las coronas y de **Ø 2.5 – 3.0 mm** para los puentes dentales. Para armazones de prótesis más grandes con más de 4 pónticos utilice un bebedero más de reserva de **Ø 4.0 – 4.5 mm**.
Revestir y fundición: Utilice el material de revestimiento a base de fosfatos para coronas y puentes dentales **(Intervest K+B Speed** o **Interfine K+B Speed)**. La temperatura de precalentado de la mufla debe ser de **850 °C hasta los 900 °C**. Mantenga la temperatura final por lo menos durante **30 minutos**. Para la fundición siga las instrucciones de uso de las máquinas de colada. Para el **I-BOND NF** utilice un crisol de cerámica individual para evitar la contaminación con otras aleaciones. Limpie el crisol después de cada uso. En caso de volver a realizar una fundición use un molde arenado y añádale por lo menos un 50 % de una nueva aleación. Si utiliza calentamiento por inducción comience con la fundición en el momento en el que los lingotes de las aleaciones se hunden y la red de óxidos de la superficie se rompe. Al fundir con llama rote la zona reducida de la llama alrededor de la aleación. Cuando la fundición de la aleación comienza a vibrar empiece a colar. Deje la mufla que se enfrié lentamente a temperatura ambiente y desmufle.
Procesamiento: Procese la construcción solamente en una dirección con una fresa. Retire los bordes afilados.
Cerámica: Utilice una cerámica apta para la técnica metalocerámica.
1. Realice un arenado de la superficie donde se aplicará la cerámica, con un equipo de arenado y el uso de **Al_2O_3 - 250 µm Interalox** Limpie la superficie (con limpiador a vapor, agua hirviendo, acetato de etilo).
2. Si se decide por una **cocción de oxidación**, para verificar la superficie realícela a **960 °C al vacío de 5 - 10 minutos**. Después del enfriado el molde debe ser de un ligero color verde oscuro. Retire la capa de óxido con arenado y el uso de **Al_2O_3 - 250 µm Interalox**, vuelva a limpiar (con limpiador a vapor, agua hirviendo, acetato de etilo).
3. Siempre aplique el material de base en dos cocciones. La primera capa es wash opaque y la siguiente opaque.
4. La cocción se debe realizar según las instrucciones de uso del fabricante de cerámica.
5. **Después de cada nivel de cocción (dentine, corrección, glaseado) debe enfriar lentamente hasta los 700 °C.**
6. Elimine la cerámica de modo mecánico. El ácido fluorhídrico (HF) corroe el modelo de metal.

Acabado: Realice el arenado de la superficie visible con **Al_2O_3 - 50 µm Interalox**. Y después pula con pulidores de goma. Al final coloque la **Pasta de pulido universal para aleaciones de Cr-Co-Mo (verde) REF 460** y limpie (con limpiador a vapor, agua hirviendo).
Soldado: El soldado antes de la cocción puede realizarse con soldadura adecuada a la aleación y un alto flujo de temperaturas. Para soldar con laser utilice alambre adecuado para soldar las aleaciones. Los requisitos de la norma EN ISO 9333 se deben seguir.
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. Interaccion En caso de contacto oclusal o aproximal de diferentes aleaciones, muy raramente se pueden producir reacciones electroquimicas.
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.

HR

Legura za lijevanje na bazi kobalta za tehniku metal keramike bez berilija, nikla, kadmija i olova, tip 4

I-BOND NF je biokompatibilna neplemenita legura. I-BOND NF ispunjava zahtjeve standarda EN ISO 22674 i EN ISO 9693. Mala tvrdoća po Vickersu, koja iznosi **285 (HV 10)** daje leguri dobre osobine za frez tehniku i perfektnu glatku površinu nakon obrade poliranjem.

Sastav:	(m %):	Svojstva		
Co	63	Tip		4
Cr	24	Gustoća		8,3 g/cm^3
W	8	Temperatura solidus, liquidus		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Temperatura lijevanja		1470 °C
Si	1,0	Tvrdoća po Vickersu	HV 10	285
Nb	< 1 %	Koeficijent termičke ekspanzije	25 - 500 °C	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °C	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Granica rastezljivosti	Rp 0,2	490 MPa
		E-modul	E	cca. 210.000 MPa
		Rastezljivost	A5	10 %

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, 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.

Uputstva za uporabu

Modeliranje: Modelirajte kako ste navikli. Debljina stjenke ne smije biti manja od **0.35 mm**. Dolivne kanale postavite indirektno. Za dolivne kanale upotrijebite žicu od **Ø 2.5 mm** za pojedinačne krunice, i **Ø 2.5 – 3.0 mm** za mostove. Za veće protetske nadomjestke sa više od 4 člana, upotrijebite rezervar od žice **Ø 4.0 – 4.5 mm**.

Ulaganje i ljevanje: Upotrijebite uložnu masu na bazi fosfata za krune i mostove **(Intervest K+B Speed** ili **Interfine K+B Speed)**. Temperatura žarenja kivete je **850 do 900 °C**. Kivetu držite na konačnoj temperaturi minimalno 30 min. Kod ljevanja se držite uputa proizvođača uređaja. Za taljenje **I-BOND NF** koristite individualni keramički lončić, kako bi spriječili kontaminaciju s drugim legurama. Očistite lončić nakon svake uporabe. Ako radite indukcijskim grijanjem, počnite ljevanje odmah nakon što legura sjedne i popucaju površinski oksidi. Kod rastapanja plamenom, zarotirajte reduktivnom zonom plamena oko legure. Kad talina legura počne vibrirati, započnite ljevanje. Nemojte leguru pregrijati. Pustite kivetu, da se polagano ohladi na sobnu temperaturu, i iskivetirajte odljevak.

Obrada: Konstrukcijo uvijek obrađujte svrdlom u jednom smjeru. Uklonite sve oštre rubove.

Keramika: Upotrijebite keramiku primjerenu za tehniku metal keramike.

1. Ispjeskarite površinu, na koju se nanosi keramika, točkastom pjeskarom uz upotrebu **Al_2O_3 - Interaloxa 250 micr.** Površinu očistite (čistač na paru, vrela voda, etil-acetat)
2. Ako želite provjeriti površinu odljevka, napravite oksidacijsko pečenje na temperaturi **960 °C** u vakumu **5 - 10 min**. Nakon hlađenja odljevak mora biti lagane tamnozelene boje. Sloj oksida odstranite pjeskarenjem s **Al_2O_3 - Interaloxom 250 micr.** i ponovno očistite (čistač na paru, vrela voda, etil-acetat)
3. Uvijek nanosite osnovni materijal u dva pečenja. Prvi sloj je wash opaq, drugi je opaq.
4. Pečenje keramike mora biti u skladu s uputama proizvođača keramike.
5. **Nakon pečenja svakog sloja keramike (dentin, korektura, glazura) hladite sporijim postupkom do 700 °C.**
6. Keramiku skidajte mehaničkim postupcima. Vodikov florid (HF) korodira odljevak legure.

Završni postupci: Ispjeskarite vidljivu površinu metalne nadogradnje s **Al_2O_3 - Interaloxom 50 micr.**, i potom gumicama za poliranje. Konačno poliranje površine napravite **Univerzalnom pastom za poliranje Co-Cr-Mo (REF 460)** i očistite (vrela voda, čistač na paru).

Lotanje i varenje: Prije pečenja keramike lotanje možemo napraviti uz upotrebu lota za leguru i visokotemperaturnog fluxa. Varenje s laserom radimo uz upotrebu odgovarajuće žice. Potrebno poštivati zahtjeve EN ISO 9333

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.

MK

Легура на база на кобалт наменета за метал-керамички дентални реставрации, не соржи берилиум, никел, кадмиум и олово, Тип 4.

И-БОНД НФ И Бонд НФ е биокомпатибилна, неблагородна легура на база на кобалт за метал-керамички дентални реставрации. И Бонд НФ не соржи берилиум, никел, кадмиум и олово и ги исполнува препораките за стандард ЕН ИСО 22674 и ЕН ИСО 9693. Ниската тврдина по Вицкерс од **285 (ХВ 10)** овозможува лесно фрезување и брусење и овозможува одлична изполирана површина.

Состав (% - во тежина)		Технички податоци: (Ориентациони Вредности)		
Co	63	Тип		4
Cr	24	Густина		8,3 г / цм^3
W	8	Цврста, ликвидна на тепературa		1304 °C, 1369 °Ц
Mo	3	Темп. на леење		1470 °Ц
Si	1,0	Тврдина по Вицкерс	HV 10	285
Nb	< 1 %	Коефициент на термичка експанзија	25 - 500 °Ц	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °Ц	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Граница на растегливост	Rp 0,2	490 МПа
		Е-модул	E	сса. 210.000 МПа
		Растегливост	A5	10 %

Индикации: Се користи за фиксни забни протези со повеќе членови за печење керамика, како и за изработка со тенки делови што се подложни на многу големи сили, на пример, мобилни парицијални протези, кукички, единични коронки со тенка фасета, фиксни забни протези со полн лак или протези со мал пресек, пречки, атечмени, надградби на импланти.

Контраиндикации: во случај на познати алергии на содржината на легурата

Предвидени корисници: Производот е наменет да се користи од професионалци – забни техничари.

Критериуми за избор на пациенти: Целосно или делумно беззаби пациенти.

Препорака за употреба

Моделирање: Моделирањето се прави како и секогаш. Дебелината на уидот на високот не смее да биде потенок од **0.35 мм**. Восочните штифтови се поставуваат индиректно. За восочите штифтови да се користи оругла восочна жица со **Ø 2.5 мм** за единечни коронки, и **Ø 2.5 – 3.0 мм** за мостови. За поголеми протетички изработки со пове}е од 4 заби, користете доливни канали од **Ø 4.0 – 4.5 мм**.

Вложување: Употребувајте фосфатна уложна маса за коронка и мостови **Интервест К+Б Спеед** или **Интерфине К+Б Спеед** маса за вложување. Температурата на жарење на киветата најдобро е да биде од 850-900 °C. Држете ја конечната температура најмалку 30 мин. При леењето придржувајте се на упатството за употреба на апаратот за леење. За **И-БОНД НФ** употребете посебно керамичко лонче, за да ја спречите конта минацијата со друга легура. По секоја употреба исчистете го лончето. Ако употребувате индукциско греење почнете со леењето кога }е се соединат деловите на легурата и кога на површината }е испука мрежата на оксидите. При топење со пламен редуктивната зона на пламенот треба да се врти околу металот. Кога истопениот метал }е почне да вибрира започнете со леењето. Оставете ја киветата полека да се олади на собна температура, па изкиветирајте.

Обработка: Обработете ја рамката во една насока со глодало за тврд метал. Отстранете ги евентуалните остри рабови.

Керамика: Користете керамика која што е за метало порцеланска техника.

1. Испескарете ја површината каде што }е биде нанесена керамиката, со **Al_2O_3 - Интералох 250 мицр**. И исчистете ја површината (паро чистач,врела вода, етил ацетат).
2. Ако се одлучите за печење со оксидација, изложете ја површината на изработката на **960 °C** во вакумат **5 - 10 мин**. После ладењето одливокот мора да добие нежно темнозелена боја. Оксидите ги отстрануваме со пескарење со **Al_2O_3 - Интералох 250 мицр**. И повторно чистиме (со парен чистач, врела вода, етил ацетат)
3. Секогаш го нанесуваме основниот материјал во две печења. Првиот слој е вашопакер, а следниот е опакер.
4. Печењето на керамиката треба да биде по упатството на производителот на керамика.
5. **После секој степен на печење (дентин, корекција, глазура) се препорачува бавно ладење до 700 °C.**
6. Керамиката отстранувајте ја механички. Водородниот хлорид (ХФ) го кородира металниот одливок.

Завршеток: Испескарете ги видливите површини на металот со **Al_2O_3 - Интералох 50 мицр**. и потоа полирајте со гумици. Дефинитивното полирање направете го со **Универзална паста за полирање за Цо- Цр-Мо (зелена) РЕФ 460** и исчистете (пареo чистач, врела вода). Препораките на ЕН ИСО 9333 мора да се почитуваат.

Лотање и заварување: Лотањето пред печењето на керамика лесно го правиме со соодветен лот за легура и високо температурен флукс. За заварувањето со ласер користете соодветни жици за заварување на легури.

Важна опомена: При обработка на материјали, за да отстраните или да се заштитите од прав користете аспиратор, носете ракавици, заштитни очила и заштитна маска со филтер FFP2. Меѓусебно делување! Во случај на оклузален или апроксимален контакт на различни легури во ретки случаи се појавуваат електрохемиски реакции.

Контраиндикации: Водете рачун за можноста од појава на алергија поради елементите кои ги содржи легурата.

Известување Секој сериозен инцидент што настанал во врска со изработката мора да се пријави кај производителот и надлежниот орган на земјата членка во која е основан корисникот и/или пациентот.

Гаранција: Техничките податоци се базираат на искуства и затоа се употребуваат како ориентациони вредности. Корисникот е самиот одговорен за правилната употреба на производот.

RU

Сплав на базе кобальта для техники металлокерамики без бериллия, никеля, кадмия и свинца, тип 4

I-BOND NF - биосовместимый неблагородный сплав на базе кобальта для техники металлокерамики. I-Bond NF не содержит никеля, бериллия, кадмия и свинца и соответствует требованиям стандартов EN ISO 22674 и EN ISO 9693. Относительно низкая твердость по Виккерсу **285 (HV 10)** дает исключительно гладкую поверхность после обработки.

Состав	(мас-%)	Свойства		
Co	63	Тип		4
Cr	24	Плотность		8,3 g/cm^3
W	8	Температура солидус, ликвидус		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Температура литья		1470 °C
Si	1,0	Твердость по Виккерсу	HV 10	285
Nb	< 1 %	Коэфициент терморасширения	25 - 500 °Ц	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °Ц	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Предел текучести	Rp 0,2	490 MPa
		Модуль упругости	E	cca. 210.000 MPa
		Растяжение	A5	10 %

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.

Инструкции по применению

Моделирование: Моделируется как обычно. Толщина стен воска не должна быть тоньше **0,35 мм**. Литники устанавливать не напрямую. Для литьевых каналов используйте восковую проволоку диаметром **2.5 мм** для отдельных коронок и диаметром **2.5 – 3.0 мм** для мостов. Для мостиков, состоящих из более 4 единиц, добавляется литьевой канал диаметром **4.0 – 4.5 мм**. **Паковка и литье:** Для паковки использовать паковочную массу на базе фосфата для коронок и мостов **(Intervest K+B Speed** или **Interfine K+B Speed)**. Предварительный нагрев опоки **850 до 900 °C.** Температуру поддерживать минимум 30 минут. При литье пользоваться инструкциями для литьевой установки. Для литья **I-BOND NF** использовать индивидуальный тигель во избежание загрязнения с примесями других сплавов. Тигель очистить после каждого использования. При индукционном нагреве, отливку начинать сразу после того, как слитки деформируются, и лопнет оксидная сеточка на поверхности. Для плавки с пламенем необходимо вращать редукционную зону пламени вокруг сплава. Как только ванна начнет вибрировать, начните отливать. Пусть цилиндр остынет до комнатной температуры, после чего выньте его из опоки.

Обработка: Обработайте рамку в одном направлении твердосплавной фрезой. Удалите острые края.

Керамика: Используйте керамику для техники металлокерамики.

1. Поверхность, куда будете наносить керамику, обработайте точечной пескоструйкой с применением **Al_2O_3 - Interalox 250 микр**. и очистите ее (паром, горячей водой, этил ацетатом.).
2. Если выберете оксидный обжиг, чтобы проверить поверхность, выполняйте его на **960 °C в вакууме 5 - 10 минут**. После охлаждения слиток должен быть немного темно зеленого цвета. Оксидный слой удалить пескоструйкой с **Al_2O_3 - Interalox-ом 250 микр**. и вновь почистить (паром, горячей водой, этил ацетатом.).
3. Всегда основной материал наносить двумя обжигами. Первый слой wash opaq и следующий opaq.
4. Обжиг должен быть выполнен по инструкциям производителя керамики.
5. **После каждого обжига (дентин, корректура, глазурь) постепенно до 7000С.**
6. Керамику удалять механически. Флюорид водорода (HF) корродирует металлический слиток.

Обработка: Видимую поверхность мет. каркаса обработайте на пескоструйке **Al_2O_3 - Interaloxom 50 микр**. затем обработайте полировочными резиночками. Окончательную полировку выполните **Универсальной полировочной пастой для Co-Cr-Mo** (зеленая) **REF 460** и промойте горячей водой или паром.

Паяние и сварка: Паяние перед обжигом можно выполнить с припоем для сплава с высокой температурой плавления. Для сварки лазером, использовать проволоку для сварки сплавов. Необходимо учитывать требования EN ISO 9333

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: Некоторые компоненты сплава могут вызвать аллергическую реакцию.

Уведомление! О любом серьезном происшествии, произошедшем с устройством, необходимо сообщать 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.

CS

Dentalní slitina na bázi kobaltu určená pro kovokeramické práce bez obsahu beryllia, niklu, kadmia a olova, typ 4.

I-BOND NF I-BOND NF je kobaltová biokompatibilní náhradní slitina k odlévání konstrukcí pro metalo-keramické práce. I-BOND NF splňuje směrnice EN ISO 22674 a EN ISO 9693. Relativně nízká tvrdost **285 Vickersovi stupnice (HV 10)** umožňuje snadné opracování a docílení dokonale hladkých povrchů.

Složení (množství v %)		Vlastnosti (Orientační hodnoty)		
Co	63	Typ		4
Cr	24	Hustota		8,3 g/cm^3
W	8	Teplota solidus, liquidus		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Licí teplota		1470 °C
Si	1,0	Tvrdost podle Vickerse	HV 10	285
Nb	< 1 %	Koeficient teplotní roztažnosti	25 - 500 °C	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °C	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Mez průtažnosti	Rp 0,2	490 MPa
		E-modul	E	cca. 210.000 MPa
		Tažnost	A5	10 %

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 protézy, spony, tenké fazetované jednoduché korunky, plné 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 techniky.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Návod k použití

Vosková modelace: Voskovou modelaci proveďte obvyklým způsobem. Tloušťka stěny ve vosku nesmí být tenčí než **0.35 mm**. Vtokové kanály nesmí být vedeny kolmo. K čepování samostatných korunek použijte kulatý voskový drát tloušťky **Ø 2.5 mm** a pro můstky tloušťky **Ø 2.5 – 3.0 mm.** U větších protetických prací s více než 4 členy použijte pro hlavní / dosycovací zásobník tloušťku **Ø 4.0 – 4.5 mm**.

Tavení a lití: K tmelení použijte fosfátovou zatmelovací hmotu určenou pro korunky a můstky (např. **Intevest K+B Speed nebo Interfine K+B Speed**). Předehřívací teplota je od **850 do 900 °C**. Konečnou teplotu udržujte minimálně 30 minut. Dodržujte instrukce k použití licího přístroje dané jeho výrobcem.

Použijte samostatný keramický licí kelímek pouze pro slitinu **I-BOND NF**, abyste předešli kontaminaci jinými slitinami. Po každém použití kelímek vyčistěte. Používáte-li indukční tavení, začněte odlévat jakmile se ingoty zbortí a vrstva oxidů praskne. Při tavení plamenem ingoty špičkou plamene obkružujte. Odlévejte jakmile tavenina začně vibrovat. Formu nechte pozvolna vychladnout na okolní teplotu a dekyvetujte.

Obrábění: Obrábějte rám v jednom směru pomocí frézy na tvrdé kovy. Odstraňte všechny ostré hrany.

Keramika: Použijte keramiku určenou pro fazetování kovových konstrukcí.

1. Povrch opískujte v tryskovém pískovači. Opískujte všechny plochy, na které bude nanášena keramika, pískem **Al_2O_3 - 250 µm** (např. **Interalox**) a povrch očistěte (párou nebo vařící vodou).
2. Pro kontrolu opracování konstrukce můžete použít oxidační pálení při teplotě **960 °C 5 - 10** minut s vakuem. Po vychladnutí bude mít konstrukce celistvou tmavě nazelenalou barvu. Vrstvu oxidu můžete odstranit pískem **Al_2O_3 - 250 µm** (např. **Interalox**), poté konstrukci znovu očistěte (párou, vařící vodou).
3. Potom na povrch naneste opaker. Nejprve tenký wash a potom krycí opaker.
4. Pálení musí být prováděno dle instrukcí od výrobce keramiky.
5. **Po každém vypalovacím kroku (dentinové pálení, korektura a glazura) nechte pomalu chladnout na 700 °C.**
6. Keramiku odstraňujte mechanicky. Fluorovodíková kyselina způsobuje korozi kovové konstrukce.

Dokončení: Po napálení kovokeramické protetické práce opískujte viditelné povrchy kovové konstrukce pískem **Al_2O_3 - 50 µm** (např. **Interalox**) a vyleštěte vhodnými leštícími nástroji. Nakonec pro vysoký lesk použijte leštící pastu

(např. **Univerzální pastu pro Co-Cr-Mo slitiny**, obj.č.: IN0460).

Pájení a sváření: K pájení konstrukce před napalováním použijte pájku na vhodné kovové bázi a tavidlo pro vysoké teploty. Ke sváření laserem použijte svářecí dráty na vhodné kovové bázi. Požadavky EN ISO 9333 musí být dodrženy

VZavěrečna bezpečnostni data: Při zpracovani materialu používejte saci jednotku, noste rukavice, bryle a ochrannou masku s filtrem FFP2 a chraňte se před prachem.

Vzajemne reakce: V případě okluzalního nebo aproximalního kontaktu s jinou slitinou se mohou velmi vzacně objevit elektrochemicke reakce.

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

Oznameni: Jakakoli zavažna udalost, ke ktere došlo v souvislosti se zařizenim, musi byt nahlašena vyrobci a příslušnemu organu členskeho statu, ve kterem 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 zkušenostı a testů a je třeba je považovat za normy. Výrobek je předmětem dalšího vývoje, proto si vyhrazujeme právo na případnou změnu složení.

KK

Құрамында бериллий, никель, кадмий және қорғасын жоқ металлокерамика техникасына арналған никель негізіндегі қорытпа, тип 4

Металлокерамика техникасына арналған кобальт негізіндегі I-Bond NF биоүйлесімді жай қорытпасы. I-Bond NF құрамында никель, бериллий, кадмий және қорғасын жоқ, ол EN ISO 22674 және EN ISO 9693 стандарттарының талаптарына сәйкес келеді. Викерсон бойынша аса төмен қаттылық туралы 285 (HV 10) тек қана тегіс бетті өңдеуден кейін береді.

Құрамы	(мас-%)	Ерекшеліктері мен техникалық мәліметтер (Бағдарлы өлшеулер)		
Co	63	Түрі		4
Cr	24	Тығыздығы		8,3 g/cm^3
W	8	Солидус, ликвидус температурасы		1304 °C, 1369 °C
Mo	3	Құю температурасы.		1470 °C
Si	1,0	Викерс (HV 10) Викерс бойынша қаттылық	HV 10	285
Nb	< 1 %	Қыздыру кеңейтудің коэфициенті	25 - 500 °Ц	13,9 x 10^{-6}K^{-1}
			20 - 600 °Ц	14,0 x 10^{-6}K^{-1}
		Шекара элонгациясы	Rp 0,2	490 МПа
		Е-модулі	E	сса. 210.000 МПа
		созымдығыш	A5	10 %

Көрсеткіштері: Керамиканың термоөңдеуі үшін бекітілген бірнеше тіс протезіне, сонымен қатар өте жоғары күш түсетін жұқа бөліктері бар аппараттарға (мысалы, алынбалы ішінара протездер, бюгелді протездер, жұқа винирлі жалғыз короналар, толық доғалы бекітілген тіс протездері немесе кішкентай көлденең қималары, өзектері, тіркемелері, имплант үстап тұрған суперқұрылымдар) қолданылады.

Қолдануға болмайтын жағдайлар: құйманың құрамындағы заттарға аллергиясы болған жағдайда қолдануға болмайды

Пайдалануышылар: Өнімді кәсіби мамандар, стоматологтер пайдалануы керек.

Пациентті таңдау критерийлері: Мүлде немесе ішінара тістері жоқ пациенттер.

Қолдану бойынша нұсқамалар

Моделдеу: Әдеттегідей пішіндейді. Балауыздың қабырғаларының жуандығы жұқалау **0.35 мм** болуы керек. Литниктерді тікелей емес орнату. Құюға арналған каналдар үшін көпірлер үшін жеке тіс қаптамалары және **2.5 – 3.0 ммнің** диаметрімен балауыз сымға қолданыңыз. 4 бірліктен астам тұратын көпірлері үшін **4.0 – 4.5 ммнің** диаметрінің құюға арналған каналы қосылады.

Орауыш және құю: (Intervest K+B Speed) тістер қалыбы мен тіс қаптамалары үшін фосфат негізінде орау үшін орау массаны қолдану. Кремниийлі таужныысты алдын-ала **850 - 900 °C** дейін қыздыру. Температураны 30 минут шамасында сүйеу. Құю кезінде құю құрылыс үшін нұсқамалармен қолдану. Басқа балқымалар қоспалармен ластануын болдырмау үшін **I-BOND NF** құю үшін жекеленген тигельді қолдану. Тигельді әр қолданудан кейін тазарту. Қайта құю кезінде кесек құйманы құм ағымымен өңдеп және 50 % жаңа қоспаны қосу. Индукциялық қыздыруда, құюды кесек құйма деформацияланған кезде, және үстінің оксидті торабы жарылғанда ғана бастау. Отпен еріту үшін оттың редукциялық аймақты қоспа қасында айналдыру қажет. Ванна дірілдеген кезде, құюды бастаңыз. Цилиндр бөлмелі температураға дейін суытып, содан кейін оны кремниийлі таужныстан шығарыңыз.

Өңдеу: Қатты металды фрезерлік аспапты пайдаланып жақтауды бір бағытта өңдеңіз. Өткір жиектерді алып тастаңыз.

Керамика: Керамиканы металлокерамика техника үшін қолданыңыз.

1. **Al_2O_3 - Interalox 250 микр.** қолдануымен, керамиканы жағатын үстіні нүктелік құм ағынымен өңдеңіз және оны тазартыңыз. (бумен, ыстық сумен, этил ацетатпен).
2. Үстіні тексеру үшін, егер оксид күйдіру таңдасаңыз **960 °C вакуумда 5 - 10 мин**. оны орындаңыз. Суытудан кейін кесек құйма қара көгалдарынған түсті болуы керек. **Al_2O_3 - Interalox-от 250 микр.** пен құмағынымен оксид жігін жою және қайтадан тазалау (бумен, ыстық сумен, этил ацетатпен).
3. Әрдайым негізгі шикізатты екі күйдірумен жағу. Бірінші қабат wach opaq ал келесі opaq.
4. Күйдіру керамика өндіруші нұсқамалар бойынша орындалу керек.
5. **Әр күйдіруден кейін (дентин, корректура,глазурь) 700 °C дейін біртіндеп суыту керек.**
6. Керамиканы механикалық түрде жою. Сутегі (HF) флюридін металды кесек құйманы түзетеді.

Өңдеу: Металл қаңқаның көрінетін үстіні **Al_2O_3 - Interaloxom 50 микр.** құмағынымен өңдеп, содан кейін жылтыратқыш резеңкелермен өңдеңіз. Соңғы жылтыратуды **Co-Cr-Mo (жасыл) REF 460 Әмбебап жылтыратқыш пастамен** орындаңыз және ыстық су немесе бумен жуыңыз.

Дәнекерлеу және пісіріп дәнекерлеу: Күйдірудің алдында дәнекерлеуін ерітудің жоғарғы температурамен қоспа үшін дәнекерлемемен орындауға болады. Лазермен балқыту үшін, қоспаларды дәнекерлеу үшін сымды қолдану. EN ISO 9333 талаптарын есепке алу қажет.

Ескерту! Шаңды тазалау және одан өзіңізді қорғау үшін материалды өңдеп жатқанда сору құрылғысын пайдаланыңыз, қолғап киіп, көзілдірік тағыңыз және FFP2 сүзгісі бар қорғаныс маскасын пайдаланыңыз. Өзара әрекеттесулер! Сирек жағдайлардағы әр түрлі балқымалардың байланысуларын акклюзионді немесе апроксимальді жағдайда электрохимикалық реакциялар іркістене алады.

Жанама әсерлер: Балқыманың кейбір компоненттері аллергиялық реакцияны шақыру мүмкін.

Ескерту: Осы құрылғыға байланысты орын алған кез келген ауыр жағдайды өндірушіге және пайдаланушы және/немесе пациент тұратын елдің құзырлы органына хабарлау керек.

Кепілдік! Біздің нұсқамалар қолдану бойынша біздің лабораторияларда тестілеуде негізделген және стандартты қалып ретінде ұсынылған. Өнім әрдайым тестілеуден өтеді және қазіргі нұсқамалар бойынша өзгертулер немесе толықтырулар болуы мүмкін.