

CC DISK NF CoCr



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Viz návod k použití / Potrebno poštivati uputstva za upotrebu / Consultar las instrucciones de uso / Необходимо учитывать инструкции по применению



Uporabno do / Use by / Gültig bis / Použití / Upotrijebiti do / Usar antes / Использовать до



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



Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Katalogové číslo / Kataloški broj / Numero de catalogo / Каталогный номер



Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Medicinski proizvod / Zdravotniční prostředek / Producto sanitaria / Медицинское изделие



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Einmalige Produktkennung / Jedinstvena identifikacija proizvoda / Уникальный идентификатор изделия / Jedinečným identifikátorem prostředku / Identificador único del producto



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



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

Navodila za uporabo / Directions for use
 Gebrauchsanweisung / Instrucciones de uso / Návod k použití
 Uputa za uporabu / Инструкции по использованию

SR

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

SK

INTERDENT SK s.r.o.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezínok
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

CZ

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



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



Verzija: 10/2022
Datum: 15.12.2022
Made in Slovenia

SL

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

CC DISK NF CoCr ne vsebuje niklja, berilija, kadmija in svinca in ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693 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.

Sestava	(m %)	Lastnosti	
Co	63	Tip	4
Cr	24	Gostota	8,3 g/cm ³
W	8	Trdota po Vickersu	HV 10 285
Mo	3	Koeficient termične ekspanzije	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1,0		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Nb	<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

Prevideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

Merila za izbor pacientov: Popolnoma ali delno brez zobni pacienti.

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

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

- Odstranite povezave in zgladite ostre robove. Speskažite površino na katero boste nanašali porcelan z aluminijevim oksidom 150 ali 250 mikronov. (Interalox 250 micr ali Interalox 150 micr).
- Odlitek očistite v destilirani vodi s pomočjo ultrazvoka, ter ga razmasžite z etilacetatom ali s paro.
- Oksidacijska peka (samo za kontrolo površine odlitka) naj poteka **5 min. pri cca. 960 °C. Po**

EN

Cobalt-based casted discs, intended for making 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 fulfills the recommendation of the standard EN ISO 22674 and EN ISO 9693 for dental alloys. Vickers hardness **285 HV(10)** value leads to good milling and drilling behavior and gives perfect polished surface. Only few oxides are formed during ceramic firing.

Composition	(Mass-%)	Properties	
Co	63	Type	4
Cr	24	Density	8,3 g/cm ³
W	8	Vickers hardness	HV 10 285
Mo	3	Coefficient of thermal expansion	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1,0		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Nb	<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.

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.).

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.

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

DE

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 Härtewert von **285 HV(10)** zeichnet sich die Legierung durch gute Fräseigenschaften aus: Bohren, Polieren und geringe Oxidbildung bei Keramikbrand.

Zusammensetzung in %	Physikalische Daten		
Co	63	Typ	4
Cr	24	Dichte	8,3 g/cm ³
W	8	Vickershärte	HV 10 285
Mo	3	WAK	25 - 500 °C 13,9 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Si	1,0		20 - 600 °C 14,0 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Nb	<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 dünn-schichtige Apparaturen, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünn verbländete 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: 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 verblände Oberfläche mit Aluminiumoxid (Interalox 250 micr oder Interalox 150 micr) abstrahlen.
- In destilliertem Wasser mit Ultraschall reinigen und mit Ethylacetat oder Dampf entfetten.

oxidacijski peki obvezno oksidacijsko površino dobro speskažite z aluminijevim oksidom 250 ali 150 mikronskim in še enkrat razmasžite.

- Prvi sloj, opaker, nanesite tanko in enakomerno po celi konstrukciji, nato sledite navodilom proizvajalca porcelana.
- Drugi sloj opakra nanesite tako, da pokrijete kompletno kovino, da ne proseva čez opaker.
- Po vsaki stopnji peke ohlajajte počasi.

Izgotovitev: Po zaključnem nanosu porcelana obdelajte vidno površino zlitine s polirnimi gubicami in polirno pasto za Co-Cr zlitine (REF 0460 Universalna 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 zavora).

Varnostna opozorila: Za zaščito pred nastalim prahom med obdelavo materiala je potrebno odsesavanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP2. Medsebojno delovanje! V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

Obvestilo: O vsakem resnem zapletu, do katerega je prišlo v zvezi s pripomočkom, je potrebno obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

Garancija: Ti tehnični podatki bazirajo na lastnih raziskavah in spoznanjih in se zato lahko uporabijo le kot orientacijske vrednosti. Uporabnik je sam odgovoren za pravilno uporabo proizvoda.

- Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease with ethyl acetate or under vapor.
- Carry out oxide firing (only to control the surface) **5 min at 960 °C.** After oxide firing removing of oxides is required. Use aluminum oxide 250 or 150 micr and again degrease the surface.
- First layer, opaque, applied thinly and evenly over the construction, then follow direction for use of ceramic producer.
- 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.
- 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-Polierpaste für 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 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.

- 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 Keramikersteller 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 Schlusssauftrag des Porzellans gummiert (mit Gummi-Polierer) und poliert (mit REF 0460 Universal-Polierpaste für Co-Cr Legierungen) werden zum besten Hochglanz. Oxide von zervikalnen Bereichen der Kronen mit Glassperlen oder sehr vorsichtig mit 50 micr. Aluminiumoxid abstrahlen (um Gingivaebene nicht zu verletzen).

Sicherheitshinweise: Verwenden Sie eine Absaugvorrichtung, tragen Sie Handschuhe, eine Schutzbrille und eine Schutzmaske mit FFP2-Filter bei der Verarbeitung des Werkstoffs, um den Staub zu entfernen und sich davor zu schützen.

Wechselwirkungen! Bei okklusalem oder approximalem Kontakt unterschiedlicher Legierungen sind in seltenen Einzelfällen elektrochemisch bedingte Missempfindungen möglich.

Nebenwirkungen: Allergien gegen bestandteile der Legierung

Notiz: Jeder schwerwiegende Vorfall, der im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten ist, muss dem Hersteller sowie der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, gemeldet werden.

Gewährleistung: Diese unverbindlichen Anwenderempfehlungen beruhen auf eigenen Erfahrungen. Der Benutzer ist für die Bearbeitung der Produkte selbst verantwortlich. Für fehlerhafte Ergebnisse wird nicht gehaftet, da wir keinen Einfluss auf die Weiterverarbeitung haben.

