

CC DISK EASY 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 / Zdravotniški pripravek / Producto sanitaria / Медицинское изделие



Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Einmalige Produktkennung / Jedinствена 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

SI Navodila za uporabo / GB Directions for use
D Gebrauchsanweisung / ES Instrucciones de uso / CZ Návod k použití
HR Uputa za uporabu / RU Инструкции по использованию

SRB

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

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

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



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: 04/2021
Datum: 28.10.2021
Made in Slovenia

SI

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

CC DISK EASY CoCr ne vsebuje niklja, berilija, kadmija in svinca in ustreza zahtevam standardov EN ISO 22674 in EN ISO 9693-1 za dentalne zlitine.

Zlitina ima odlično korozijsko odpornost in dobre rezkalne lastnosti. Vanjo se lahko vrta, dobro se polira. Pri peki keramike se pojavlja minimalna količina oksidov.

CC DISK EASY CoCr je medicinski proizvod po evropski smernici 93/42/EGS in je s strani proizvajalca registriran pod oznako CE 0197.

Sestava (m %):	Lastnosti
Co 62,5	Tip 4
Cr 27,2	Temperature solidus, liquidus 1380 °C, 1450 °C
W 8,2	Trdota po Vickersu HV 10 249
Si 1,7	Koeficimat termične ekspanzije 25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Mn <1,0	20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Napetost tečenja Rp 0,2 380 MPa
	Natezna trdnost Rm 553 MPa
	E-modul (GPa) 167 GPa
	Raztezek A5 16,9 %

Peka keramike: Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko-porcelansko tehniko (VITA, Ivoclar, Ducera, itd.).

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

- Odstranite konektorje in zgladite ostre robove. Površino peskajte z 250 mikronov Al₂O₃ z zračnim tlakom 2-3 bara (REF 404 Interlox 250 mikronov).
- Površino očistite v destilirani vodi z ultrazvokom, razmastite z etil acetatom ali pod hlapi.
- Izvedite oksidno peko (da preverite površino) 5 min na 960°C. Po peki oksidov je potrebno odstraniti oksidno plast s peskanjem z Al₂O₃ - Interloxom 250 micr. Ter ponovno očistite površino.

GB

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

CC DISK EASY CoCr is nickel, beryllium, cadmium and lead free and fulfills the recommendation of the standard EN ISO 22674 and EN ISO 9693 for dental alloys.

The alloy has excellent corrosion resistance and good milling properties. It is easy to drill in and gives perfectly polished surface. Only few oxides are formed during ceramic firing.

CC DISK EASY CoCr is a medical device according to European directive 93/42/EEC and is registered by the manufacturer under CE 0197.

Composition (%):	Technical data
Co 62,5	Type 4
Cr 27,2	Temperature solidus, liquidus 1380 °C, 1450 °C
W 8,2	Vickers hardness HV 10 249
Si 1,7	Coefficient of thermal expansion 25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Mn <1,0	20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Elongation limit Rp 0,2 380 MPa
	Tensile strength Rm 553 MPa
	Modul of elasticity (GPa) 167 GPa
	Ductile yield A5 16,9 %

Ceramic firing: You can use all types of ceramic which you also use in conventional method on cast crowns and bridges (VITA, Ivoclar, Ducera, etc.).

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

- Remove connectors and smoothen the sharp edges. Sand-blast the surface with 250 microns aluminum oxide on 2-3 bar air pressure (REF 404 Interlox 250 micr).
- Clean the surface in distilled water with ultrasound, degrease it with ethyl acetate or under vapor.
- Carry out oxide firing (only to control the surface) 5 min at 960°C. After oxide firing removing of oxides is required - use aluminum oxide 250 microns and degrease the surface again.

D

Kobaltbasierte gegossene Einlagen zur Herstellung von prothetischem Zahnersatz in CAD/CAM-Fräsmaschinen für metallkeramische Füllungstherapie, Typ 4.

CC DISK EASY CoCr enthält kein Nickel, Beryllium, Cadmium und Blei und erfüllt die Empfehlungen der Normen EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für Dentallegierungen.

Die Legierung hat eine ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und gute Fräseigenschaften. Sie lässt sich leicht einbohren und ergibt eine perfekt polierte Oberfläche. Beim Keramikbrand entstehen nur wenige Oxide.

CC DISK EASY ist ein Medizinprodukt gemäß der europäischen Richtlinie 93/42/EWG und vom Hersteller unter CE 0197 registriert.

Zusammensetzung (%)	Technische Daten
Co 62,5	Typ 4
Cr 27,2	Solidus-, Liquidustemperatur 1380 °C, 1450 °C
W 8,2	Vickershärte HV 10 249
Si 1,7	Wärmeausdehnungskoeffizient 25 - 500 °C 14,4 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
Mn <1,0	20 - 600 °C 14,6 x 10 ⁻⁶ K ⁻¹
	Dehnungsgrenze Rp 0,2 380 MPa
	Bruchfestigkeit Rm 553 MPa
	Elastizitätsmodul (GPa) 167 GPa
	Duktile Streckgrenze A5 16,9 %

Keramikbrand: Sie können alle Keramikarten verwenden, die Sie auch konventionell auf gegossenen Kronen und Brücken verwenden (VITA, Ivoclar, Ducera usw.).

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

- Entfernen Sie Verbindungsstücke und glätten Sie scharfe Kanten. Sandstrahlen Sie die Oberfläche mit 250 µm Aluminiumoxid bei 2-3 bar Luftdruck (REF 404 Interlox 250 µm).
- Reinigen Sie die Oberfläche in destilliertem Wasser mit Ultraschall, entfetten Sie mit Ethylacetat oder unter Dampf.
- Führen Sie den Oxidbrand (nur um die Oberfläche zu prüfen) 5 Min. lang bei 960 °C durch. Nach dem

- Za dobro vezavo med kovino in keramiko je obvezna uporaba "metal-ceramic bond". VITA NP BOND je potrebno nanesti s čopičem v tanki plasti (Wash opaque). Za peko keramike v peči upoštevajte naslednji program v tabeli.**

Program za peko z uporabo Vita NP Bond:						
Vt. in °C	→ min	↑ min	↓ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanašanjem oparka, da prekrijete kovinski odtenek konstrukcije.
- Pri postopku peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.**
- Po vsaki peki (dentin, korektura, glazura) ohlajajte počasi do 600 °C.

Izgotovitev: Po peki keramike obdelajte vidno površino zlitine s polimimi gunicami in polirno pasto za Co-Cr zlitine (REF 461 Diamantna polirna pasta) do visokega sijaja. Na cervikalnih delih kron odstranite okside s steklenimi perлами ali zelo previdno s 50 mikronskim aluminijevim oksidom (REF 406 Interlox 50 micr.), da se ne poškoduje gingivalna zapora.

Stranski učinki: Upoštevajte možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino zlitine.

Varnostno opozorilo! Pri obdelavi in peskanju konstrukcije uporabljajte zaščitna sredstva: zaščitno obleko, masko s filtrom FFP2, zaščitna očala, rokavice ter odsesavanje prahu na delovnem mestu.

Medsebojno delovanje! V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrokemijske reakcije.

Jamstvo: Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na lastnih izkušnjah in testiranjih, zato lahko veljajo le kot priporočila. Proizvod se vseskozi nadalje testira in izboljšuje. Pridružujemo si pravico do sprememb v zasnovi ali sestavi.

- For a good bond between metal and ceramic it is mandatory to use a "metal-ceramic bond". VITA NP BOND paste should be applied in a thin layer, with brush (as Wash opaque). For firing in the ceramic furnace check the below program.**

Firing program using Vita NP Bond:						
Vt. in °C	→ min	↑ min	↓ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- When "metal-ceramic bond" phase is finished, proceed with opaque layering, to cover the metal shade of the construction.
- For firing procedure, consult ceramic manufacturer's instructions for use.**
- After each firing step (dentine bake, correction bake, glaze firing), cool down slowly to 600 °C.

Finishing: After last firing step finish the visible surface of the alloy with polishing rubbers and polishing paste (REF 461 Diamond polishing paste) to high gloss. On the cervical parts of the crowns, remove the oxides with glass pearls or very carefully with 50 microns aluminum oxide (REF 406 Interlox 50 micr.) Be careful not to damage the gingival fit!

Side effects: Consider allergic hypersensitivities to contents of the alloy.

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

Reciprocal Actions! In case of occlusal or approximal contact of different alloys electrochemically based reactions may very rarely occur.

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

Oxidbrand ist die Entfernung von Oxiden erforderlich – verwenden Sie Aluminiumoxid 250 Mikron und entfetten Sie die Oberfläche erneut.

- Für einen guten Verbund zwischen Metall und Keramik ist es zwingend erforderlich, eine "Metall-Keramik-Bindung" zu verwenden. VITA NP BOND Paste sollte in einer dünnen Schicht mit einem Pinsel aufgetragen werden (als Wash Opaque). Zum Brennen im Keramikofen beachten Sie bitte das folgende Programm.**

Brennprogramm unter Verwendung von Vita NP Bond:						
Vt. in °C	→ min	↑ min	↓ °C/min	Temp. cca °C	→ min	VAC min
600	6.00	6.00	60	960	1.00	6.00

- Wenn die Phase „Metall-Keramik-Verbund“ abgeschlossen ist, fahren Sie mit der Opak-Beschichtung fort, um den Metallschirm der Konstruktion abzudecken.
- Fur das Brennverfahren konsultieren Sie bitte die Gebrauchsanweisung des Keramikherstellers.**
- Nach jedem Brennvorgang (Dentinbrand, Korrekturbrand, Glasur) langsam auf 600 °C abkühlen.

Endbearbeitung: Nach dem letzten Brennschritt die sichtbare Oberfläche der Legierung mit Poliergummis und Polierpaste (REF 461 Diamantpolierpaste) auf Hochglanz veredeln. An den zervikalen Teilen der Kronen die Oxide mit Glasperlen oder sehr vorsichtig mit 50 µm Aluminiumoxid (REF 406 Interlox 50 µm) entfernen. Achten Sie darauf, die Gingiva nicht zu beschädigen!

Nebenwirkungen: Berücksichtigen Sie allergische Überempfindlichkeiten gegen Bestandteile der Legierung.

Vorsichtsmaßnahme! Tragen Sie Schutzkleidung, FFP2-Maske, Handschuhe, Schutzbrille und verwenden Sie Absauggeräte beim Fertigstellen und Sandstrahlen der Konstruktion.

Wechselwirkungen! Bei okklusalem oder approximalem Kontakt verschiedener Legierungen können sehr selten elektrochemisch bedingte Reaktionen auftreten.

Garantie: Unsere Anwendungsempfehlungen beruhen auf unseren eigenen Erfahrungen und Versuchen und dürfen nur als Orientierungshilfe angesehen werden. Unsere Produkte unterliegen der ständigen Weiterentwicklung. Änderungen in Konstruktion und Zusammensetzung sind daher vorbehalten.

