



**SLM:**  
**NAVODILO ZA UPORABO**  
Dentalna zlitina v prahu na osnovi kobalta, namenjena izdelavi fiksnih in snemnih zobnih nadomestilov s tehnologijo SLM tiskanja, tip 5. Ne vsebuje berilija, niklja, kadmija in svina. Ustrezna standardna EN ISO 22674 in EN ISO 9693.  
Co 64%, Cr 25%, W 5%, Mo 4,5%, Si 1%, Mn, Cr, Fe  
Velikost delcev: 15–45 µm

Tip	5	Termična obdelava: 960 °C, čas zadzdržanja: 10 minut	Heat treatment: 960°C, holding time: 10 minutes
Gostota g/cm <sup>3</sup>	8,6		
Napetost tečenja Rp 0,2 (Mpa)	879		
Nazena trdnost (MPa)	1262		
E modul (Gpa)	251		
Raztezak A5 %	5,1		
Temperatura solidus, liquidus (°C)	1360-1415		
Koeficient termične ekspanzije 25°C–500 °C (K <sup>-1</sup> )	14,4 x 10 <sup>-4</sup>		
Trdota po Vickersu HV10	435		

**Indikacije:** Uporablja se za ogrožja v fiksni in snemni protetiki, za nadomestke, pri katerih deli zahtevajo kombinacijo visoke togosti in obremenitve, npr. tanke snemne dolne proteze, deli s tankimi prežetji, zaponke, pozilca, grge, protične nadzemne deli vsadki. Izdelava ogrožja za fiksno protetiko so primerna za slojenje s keramiko ali kompoziti.

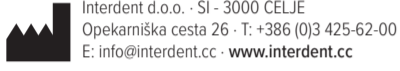
**Kontraindikacije:** V primeru znane alergije na vsebino zlitine. Ni primerna za izdelavo določene neregulne kod na vsadom.

**Previdno uporabljanje:** Izdelki in nameni profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom. **Merila za izbor pacientov:** Popolnoma ali delno brez zobni pacienti.

**Ključna korist:** Zdravljenje delne ali popolne brez zobnosti, delno ali popolno brez zobni pacienti za zagotavljanje živčne funkcije in estetike.

**Navodila za delo:**  
**Digitalno tiskanje:** Izvedete s CAD računalniški program, primernim za načrtovanje v zobozdravstvu. Upoštevajte, da mora biti debelina stene krojn min 0,35 mm, debelina stene za vplavčne konstrukcije nad vsadki min 0,5 mm, debelina nebrnega lika okoli 0,7 mm in podeželnja lika min. 1,5 mm. Ubelina subinguljnega arča, pri načrtovanju ogrožja za slojenje stesne anatomski obliki zoba, zmanjšani za debelino keramičkompozita. Debelina konektorjev mora biti ovalna oblika (O), min presešek 5 mm<sup>2</sup> (presešek prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavitev objekta:** Objekte za mostovske konstrukcije in solo prečke orientirajte tako, da postavite okluzalne ali inicialne površine paralelno ozolno navzgor s 30-stopinjskim naklonom glede na ravno površino plošče, na kateri se tiska material. Ogrožja za delne proteze orientirajte tako, da so površine, ki so odmaknjeni od zobnih in obzidnih tkiv, obravnavane za tiskanje in tam postavite podporne elemente. Horizontalna ravnina objekta ne sme presegati kota 30 stopinj.



Intendent d.o.o. SI - 3000 CELJE  
Opekaški cesta 26 · T: +386 (0)3 425 52 00  
E: info@intendent.eu · www.intendent.eu

Datum: 2025-02-25 Verzija: 01/2025



**SLM TISK:** Upoštevajte navodilo za uporabo SLM 3D tiskalnika.

Pri doziranju praha zmanjšajte prašenje in uporabljajte zaščitno masko FFP3. Prilaganje konstrukcije je odvisno od postavitve objekta na platformo in parametrov tiskanja.

**Čiščenje platforme:** Odstranite platformo z raskinimi objekti in stresite odvečn prah v zato namenišno posodo. Očistite platformo s pomočjo čistila. Uporabljajte zaščitno masko FFP3.

**Ponovna uporaba praha:** Pred ponovno uporabo praha presejete z mrežnim sitom (63 µm). Prevečite delce, ki ostanejo na sito, odstranite. Ponovno uporabljeni prah ne sme biti kontaminiran s luji. Prah posušite v komori na 80 °C pod vakuumom 120 min, pred ga ponovno uporabite.

**Toplotna obdelava:** Obdelano postavite v peč, ogrejte na 960 °C. Platforma za objekte mora ostati na 960 °C 10 minut, potem jo ohladite na sobno temperaturo.

**Odstranite objekt iz platforme:** Po toplotni obdelavi odstranite objekt s pomočjo čistila in čistila v posodo. Pri tem niso primerni za ponovno uporabo.

**Obdelava:** Ogrožje obdelajte s frezo vedno v eno smer. Odstranite morebitne ostre robove.

**Peka keramika:** Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko porcelansko tehniko.

1. Sposkajte površino, kjer bo nanosena keramika, s točkastim peskanjem pod tlakom 3–4 bara z uporabo Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – Interlax 250 mic, in očistite površino (ultrazvočno čiščenje, parni čistilec, vroča voda).

2. Če se odločite za oksidno peko, za preverjanje površine, jo izvajate na 960 °C v vakuumu 5–10 minut. Po ohlajanju mora biti ogrožje temno siv beže. Okluzni plast odstranite s peskanjem pod tlakom 3–4 bara z 250 mic Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (kot npr. Interlax) in ponovno očistite (parni čistilec, vroča voda).

3. Za dobro vezavo med kovino in keramiko je obvezna uporaba "kovinsko-porcelanske vezi", kot je npr. pasta VITA NP BOND. Naneste jo s čopičem v tanki plasti kot Wash opaque. Upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca.

4. Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanajanjem opkara, da preprekate kovinski odstopni konstrukcije.

5. Pri postopki peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.

6. Po vsaki stopnji peke (spetne, korektura, glazura) obdelajte počenšano delo do 600 °C. 7. Keramiko odstranite mehansko. Vodkov fluoro (HF) korodira kovinski odstopi.

**Kompozitne prečke:** Upoštevajte navodila za uporabo kompozitnega materiala.  
**Izgotovitev:** Sposkajte vidno površino s 50 mic Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (kot npr. Interlax) in nato obdelate s polimrn gumezom. Končno poliranje izvedite s polimrn pasto, kot npr. Univerzalna pasta za Co-Cr-Mo (REF 460) ali z diamantno polimrno pasto (REF 461) in očistite (parni čistilec, vroča voda).

**Lotanje in varjenje (EN ISO 9333):** Lotanje pred peko lahko izvedete s primeren lotajo za zlitino (kot npr. REF 0495 Intersolder) in viskoteperno zlitino (kot npr. REF 496 Interlux). Za varjenje z lasernim postopkom primerno žice za varjenje zlitine.

**Varstvo okolja:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**EN:**  
**INSTRUCTIONS FOR USE**

Co-based dental alloy powder, intended for the production of fixed and removable dental restorations with SLM printing technology, type 5. Free of beryllium, nickel, cadmium and lead. Fully compliant with the recommendations of the EN ISO 22674 and EN ISO 9693 standards.  
Co 64%, Cr 25%, W 5%, Mo 4.5%, Si 1%, Mn, Cr, Fe  
Particle size: 15–45 µm

Type	5	Heat treatment: 960°C, holding time: 10 minutes
Dichte g/cm <sup>3</sup>	8,6	
Creep stress Rp 0,2 (Mpa)	879	
Tensile strength (MPa)	1262	
Young modulus (E) (Gpa)	251	
Elongation A5 %	5,1	
Solidus, liquidus temperatures (°C)	1360-1415	
Thermal expansion coefficient 25°C–500°C (K <sup>-1</sup> )	14,4 x 10 <sup>-4</sup>	
Vickers hardness HV10	435	

**Indikacije:** Uporablja se za ogrožja v fiksni in snemni protetiki, za nadomestke, pri katerih deli zahtevajo kombinacijo visoke togosti in obremenitve, npr. tanke snemne dolne proteze, deli s tankimi prežetji, zaponke, pozilca, grge, protične nadzemne deli vsadki. Izdelava ogrožja za fiksno protetiko so primerna za slojenje s keramiko ali kompoziti.

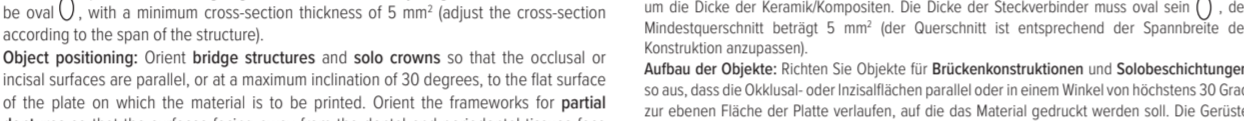
**Kontraindikacije:** V primeru znane alergije na vsebino zlitine. Ni primerna za izdelavo določene neregulne kod na vsadom.

**Previdno uporabljanje:** Izdelki in nameni profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom. **Merila za izbor pacientov:** Popolnoma ali delno brez zobni pacienti.

**Ključna korist:** Zdravljenje delne ali popolne brez zobnosti, delno ali popolno brez zobni pacienti za zagotavljanje živčne funkcije in estetike.

**Navodila za delo:**  
**Digitalno tiskanje:** Izvedete s CAD računalniški program, primernim za načrtovanje v zobozdravstvu. Upoštevajte, da mora biti debelina stene krojn min 0,35 mm, debelina stene za vplavčne konstrukcije nad vsadki min 0,5 mm, debelina nebrnega lika okoli 0,7 mm in podeželnja lika min. 1,5 mm. Ubelina subinguljnega arča, pri načrtovanju ogrožja za slojenje stesne anatomski obliki zoba, zmanjšani za debelino keramičkompozita. Debelina konektorjev mora biti ovalna oblika (O), min presešek 5 mm<sup>2</sup> (presešek prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavitev objekta:** Objekte za mostovske konstrukcije in solo prečke orientirajte tako, da postavite okluzalne ali inicialne površine paralelno ozolno navzgor s 30-stopinjskim naklonom glede na ravno površino plošče, na kateri se tiska material. Ogrožja za delne proteze orientirajte tako, da so površine, ki so odmaknjeni od zobnih in obzidnih tkiv, obravnavane za tiskanje in tam postavite podporne elemente. Horizontalna ravnina objekta ne sme presegati kota 30 stopinj.



**SLM TISK:** Upoštevajte navodilo za uporabo SLM 3D tiskalnika.  
Pri doziranju praha zmanjšajte prašenje in uporabljajte zaščitno masko FFP3. Prilaganje konstrukcije je odvisno od postavitve objekta na platformo in parametrov tiskanja.

**Čiščenje platforme:** Odstranite platformo z raskinimi objekti in stresite odvečn prah v zato namenišno posodo. Očistite platformo s pomočjo čistila. Uporabljajte zaščitno masko FFP3.

**Ponovna uporaba praha:** Pred ponovno uporabo praha presejete z mrežnim sitom (63 µm). Prevečite delce, ki ostanejo na sito, odstranite. Ponovno uporabljeni prah ne sme biti kontaminiran s luji. Prah posušite v komori na 80 °C pod vakuumom 120 min, pred ga ponovno uporabite.

**Toplotna obdelava:** Obdelano postavite v peč, ogrejte na 960 °C. Platforma za objekte mora ostati na 960 °C 10 minut, potem jo ohladite na sobno temperaturo.

**Odstranite objekt iz platforme:** Po toplotni obdelavi odstranite objekt s pomočjo čistila in čistila v posodo. Pri tem niso primerni za ponovno uporabo.

**Obdelava:** Ogrožje obdelajte s frezo vedno v eno smer. Odstranite morebitne ostre robove.

**Peka keramika:** Uporabite keramiko, ki je primerna za kovinsko porcelansko tehniko.

1. Sposkajte površino, kjer bo nanosena keramika, s točkastim peskanjem pod tlakom 3–4 bara z uporabo Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> – Interlax 250 mic, in očistite površino (ultrazvočno čiščenje, parni čistilec, vroča voda).

2. Če se odločite za oksidno peko, za preverjanje površine, jo izvajate na 960 °C v vakuumu 5–10 minut. Po ohlajanju mora biti ogrožje temno siv beže. Okluzni plast odstranite s peskanjem pod tlakom 3–4 bara z 250 mic Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (kot npr. Interlax) in ponovno očistite (parni čistilec, vroča voda).

3. Za dobro vezavo med kovino in keramiko je obvezna uporaba "kovinsko-porcelanske vezi", kot je npr. pasta VITA NP BOND. Naneste jo s čopičem v tanki plasti kot Wash opaque. Upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca.

4. Ko je faza "kovinsko-porcelanske vezi" končana, nadaljujte z nanajanjem opkara, da preprekate kovinski odstopni konstrukcije.

5. Pri postopki peke keramike upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca keramike.

6. Po vsaki stopnji peke (spetne, korektura, glazura) obdelajte počenšano delo do 600 °C. 7. Keramiko odstranite mehansko. Vodkov fluoro (HF) korodira kovinski odstopi.

**Kompozitne prečke:** Upoštevajte navodila za uporabo kompozitnega materiala.  
**Izgotovitev:** Sposkajte vidno površino s 50 mic Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> (kot npr. Interlax) in nato obdelate s polimrn gumezom. Končno poliranje izvedite s polimrn pasto, kot npr. Univerzalna pasta za Co-Cr-Mo (REF 460) ali z diamantno polimrno pasto (REF 461) in očistite (parni čistilec, vroča voda).

**Lotanje in varjenje (EN ISO 9333):** Lotanje pred peko lahko izvedete s primeren lotajo za zlitino (kot npr. REF 0495 Intersolder) in viskoteperno zlitino (kot npr. REF 496 Interlux). Za varjenje z lasernim postopkom primerno žice za varjenje zlitine.

**Varstvo okolja:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**Medsebojno delovanje:** V primeru okluzalnih ali aproksimalnih kontaktov različnih zlitin se lahko v redkih primerih pojavijo elektrookemijske reakcije.

**Svarski učinki:** Upoštevajte možnosti alergijskih preobutljivosti na vsebino zlitine.

**Previdno uporabljanje:** Za zaščito pri nastanju odpadkov uporabite naslednje metode: a) odstranite vse, kar ni potrebno obdelovanje prahu, uporaba zaščitnih rokavic, zaščitnih očal in zaščitne maske s filtrom FFP3.

**DE:**  
**GEBRAUCHSAWEISUNG**

Dentale Co-Basis Legierung für die Herstellung von dentalen Restaurationen mittels SLM-Drucktechnologie, typ 5. Enthält kein Beryllium, Nickel, Cadmium und Blei. Entspricht dem Normen EN ISO 22674 und EN ISO 9693.  
Co 64%, Cr 25%, W 5%, Mo 4,5%, Si 1%, Mn, Cr, Fe  
Größe der Teilchen: 15–45 µm

Type	5	Thermische Behandlung: 960 °C, Retentionszeit: 10 Minuten
Dichte g/cm <sup>3</sup>	8,6	
Kriechspannung Rp 0,2 (Mpa)	879	
Zugfestigkeit (MPa)	1262	
E-Modul (Gpa)	251	
Dehnung A5 %	5,1	
Temperatur solidus, liquidus (°C)	1360-1415	
Koeffizient der thermischen Expansion 25 °C–500 °C (K <sup>-1</sup> )	14,4 x 10 <sup>-4</sup>	
Härte nach Vickers HV10	435	

**Indikationen:** Die Legierung wird für Gerüste in festen und herausnehmbaren Prothesen verwendet, für Restaurationen, die eine Kombination aus hoher Steifigkeit und Belastung erfordern, z. B. dünne herausnehmbare Teilprothesen, Teile mit dünnen Platten, Klammern, Gitter. Queerstreben oder prothetische Aufbauten über Implantaten. Die gefertigten Gerüste für feste Prothesen eignen sich für die Beschichtung mit Keramik oder Kompositen.

**Kontraindikationen:** Im Falle einer bekannten Allergie gegen die Substanz. Nicht für die Herstellung eines direkten Trägers über dem Implantat geeignet.

**Bestimmungsgemäße Nutzung:** Das Produkt ist für professionelle Anwender bestimmt – Zahntechniker.

**Kriterien für die Auswahl der Patienten:** Ganz oder teilweise zahnlösig Patienten. Klinische Situation: Behandlung von teilweise oder vollständig zahnlösigem, von teilweise oder vollständig zahnlösigem Patienten, um Kaufunktion und Ästhetik zu erhalten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** erfolgt mit einem für die zahnärztliche Planung geeigneten CAD-Computerprogramm. Dabei ist zu beachten, dass die Wandstärke der Kronen mindestens 0,35 mm, die Wandstärke der verschraubten Konstruktion über den Implantaten mindestens 0,5 mm, die Stärke des Gabelungsbereichs mindestens 0,7 mm und die Stärke des Sublingualbogens mindestens 1,5 mm betragen muss. Glätten Sie alle etwaigen scharfen Kanten und folgen Sie dem Plan für die Beschichtung der anatomischen Form des Zahns, verwendet um die Dicke der Keramikkomposita. Die Dicke der Steckverbinder muss oval sein (O), der Mindestquerchnitt beträgt 5 mm<sup>2</sup> (je Querschnitt ist entsprechend der Spannweite der Konstruktion anzupassen).

**Postavilanje objekta:** Objekte für Brückenkonstruktionen und Solobeschichtungen so aus, dass die Okklusal- oder Inzissalfächen parallel oder in einem Winkel von höchstens 30 Grad zur ebenen Fläche der Platte senkrecht zu der das Material gedruckt werden soll. Die Gerüste für Teilprothesen richten Sie so aus, dass die Flächen, die von Zahngehäuse und Zahnhilfen entfernt liegen, der Drucktemperatur ausgesetzt und zentralsten Sie die Stützelemente dort. Die horizontale Ebene des Objekts darf einen Winkel von 30 Grad nicht überschreiten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** opravdo se s pomočjo CAD računalniškega programa. Pomembno je, da debelina zidov krunica treba da bude najmanje 0,35 mm, debelina zidova konstrukcije pričvršćenih preko implantata najmanje 0,5 mm, debelina nepcaonog luka najmanje 0,7 mm, a deblina sublingvalnog luka najmanje 1,5 mm. Priklon izrade konstrukcije trebalo bi biti ovalnog oblika (O), min preseka 5 mm<sup>2</sup> (preseka prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavilanje objekta:** Objekte za Brückenkonstruktionen und Solobeschichtungen so aus, dass die Okklusal- oder Inzissalfächen parallel oder in einem Winkel von höchstens 30 Grad zur ebenen Fläche der Platte senkrecht zu der das Material gedruckt werden soll. Die Gerüste für Teilprothesen richten Sie so aus, dass die Flächen, die von Zahngehäuse und Zahnhilfen entfernt liegen, der Drucktemperatur ausgesetzt und zentralsten Sie die Stützelemente dort. Die horizontale Ebene des Objekts darf einen Winkel von 30 Grad nicht überschreiten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** opravdo se s pomočjo CAD računalniškega programa. Pomembno je, da debelina zidov krunica treba da bude najmanje 0,35 mm, debelina zidova konstrukcije pričvršćenih preko implantata najmanje 0,5 mm, debelina nepcaonog luka najmanje 0,7 mm, a deblina sublingvalnog luka najmanje 1,5 mm. Priklon izrade konstrukcije trebalo bi biti ovalnog oblika (O), min preseka 5 mm<sup>2</sup> (preseka prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavilanje objekta:** Objekte za Brückenkonstruktionen und Solobeschichtungen so aus, dass die Okklusal- oder Inzissalfächen parallel oder in einem Winkel von höchstens 30 Grad zur ebenen Fläche der Platte senkrecht zu der das Material gedruckt werden soll. Die Gerüste für Teilprothesen richten Sie so aus, dass die Flächen, die von Zahngehäuse und Zahnhilfen entfernt liegen, der Drucktemperatur ausgesetzt und zentralsten Sie die Stützelemente dort. Die horizontale Ebene des Objekts darf einen Winkel von 30 Grad nicht überschreiten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** opravdo se s pomočjo CAD računalniškega programa. Pomembno je, da debelina zidov krunica treba da bude najmanje 0,35 mm, debelina zidova konstrukcije pričvršćenih preko implantata najmanje 0,5 mm, debelina nepcaonog luka najmanje 0,7 mm, a deblina sublingvalnog luka najmanje 1,5 mm. Priklon izrade konstrukcije trebalo bi biti ovalnog oblika (O), min preseka 5 mm<sup>2</sup> (preseka prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavilanje objekta:** Objekte za Brückenkonstruktionen und Solobeschichtungen so aus, dass die Okklusal- oder Inzissalfächen parallel oder in einem Winkel von höchstens 30 Grad zur ebenen Fläche der Platte senkrecht zu der das Material gedruckt werden soll. Die Gerüste für Teilprothesen richten Sie so aus, dass die Flächen, die von Zahngehäuse und Zahnhilfen entfernt liegen, der Drucktemperatur ausgesetzt und zentralsten Sie die Stützelemente dort. Die horizontale Ebene des Objekts darf einen Winkel von 30 Grad nicht überschreiten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** opravdo se s pomočjo CAD računalniškega programa. Pomembno je, da debelina zidov krunica treba da bude najmanje 0,35 mm, debelina zidova konstrukcije pričvršćenih preko implantata najmanje 0,5 mm, debelina nepcaonog luka najmanje 0,7 mm, a deblina sublingvalnog luka najmanje 1,5 mm. Priklon izrade konstrukcije trebalo bi biti ovalnog oblika (O), min preseka 5 mm<sup>2</sup> (preseka prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavilanje objekta:** Objekte za Brückenkonstruktionen und Solobeschichtungen so aus, dass die Okklusal- oder Inzissalfächen parallel oder in einem Winkel von höchstens 30 Grad zur ebenen Fläche der Platte senkrecht zu der das Material gedruckt werden soll. Die Gerüste für Teilprothesen richten Sie so aus, dass die Flächen, die von Zahngehäuse und Zahnhilfen entfernt liegen, der Drucktemperatur ausgesetzt und zentralsten Sie die Stützelemente dort. Die horizontale Ebene des Objekts darf einen Winkel von 30 Grad nicht überschreiten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** opravdo se s pomočjo CAD računalniškega programa. Pomembno je, da debelina zidov krunica treba da bude najmanje 0,35 mm, debelina zidova konstrukcije pričvršćenih preko implantata najmanje 0,5 mm, debelina nepcaonog luka najmanje 0,7 mm, a deblina sublingvalnog luka najmanje 1,5 mm. Priklon izrade konstrukcije trebalo bi biti ovalnog oblika (O), min preseka 5 mm<sup>2</sup> (preseka prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavilanje objekta:** Objekte za Brückenkonstruktionen und Solobeschichtungen so aus, dass die Okklusal- oder Inzissalfächen parallel oder in einem Winkel von höchstens 30 Grad zur ebenen Fläche der Platte senkrecht zu der das Material gedruckt werden soll. Die Gerüste für Teilprothesen richten Sie so aus, dass die Flächen, die von Zahngehäuse und Zahnhilfen entfernt liegen, der Drucktemperatur ausgesetzt und zentralsten Sie die Stützelemente dort. Die horizontale Ebene des Objekts darf einen Winkel von 30 Grad nicht überschreiten.

**Arbeitsanweisungen:**  
**Digital planiranje:** opravdo se s pomočjo CAD računalniškega programa. Pomembno je, da debelina zidov krunica treba da bude najmanje 0,35 mm, debelina zidova konstrukcije pričvršćenih preko implantata najmanje 0,5 mm, debelina nepcaonog luka najmanje 0,7 mm, a deblina sublingvalnog luka najmanje 1,5 mm. Priklon izrade konstrukcije trebalo bi biti ovalnog oblika (O), min preseka 5 mm<sup>2</sup> (preseka prilagodite ogrožju na razpis konkurence).

**Postavilanje objekta:** Objekte za Brückenkonstruktionen und Sol

