

# Compartis® CoCr

## Gebrauchsanweisung Instructions for use

DeguDent GmbH  
Rodenbacher Chaussee 4  
63457 Hanau-Wolfgang  
GERMANY  
www.degudent.de  
www.degudent.com

Dentsply  
International Inc.  
Prosthetics Division  
570 West College Avenue  
York, PA 17405-0872  
USA

DeguDent  
A Dentsply International Company

Gebrauchsanweisung (Stand: 07/07)

### Zweckbestimmung:

Zweck: Compartis CoCr sind individuell hergestellte Kappchen und Brückengerüste zur Verblendung mit Keramik durch den Zahntechniker. Compartis CoCr sind Sonderanfertigungen. WAK-Bereich (25–500 °C): 14,3 µm/m-K / (25–600 °C): 14,6 µm/m-K.

### Gegenanzeigen:

Nicht anwenden bei erwiesener Überempfindlichkeit auf ein oder mehrere in der Legierung enthaltene Metalle.

### Warnhinweise:

- Beim Bearbeiten entstehende Stäube und Dämpfe nicht einatmen.
- Für geeignete Absaugung/Entlüftung am Arbeitsplatz oder an der Arbeitsmaschine sorgen.

### Nebenwirkungen:

Möglich sind Allergien gegen in der Legierung enthaltene Metalle sowie elektrochemisch bedingte Missemphindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.

### Wechselwirkungen:

Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

### Technische Daten:

Vickershärte	488/485 HV10
0,2%-Dehngrenze	938/1024 MPa
Zugfestigkeit	1337/1409 MPa
Bruchdehnung	3/3 %
Dichte	9,1 g/cm <sup>3</sup>

### Chemische Zusammensetzung (in Massen-%):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

### Löten:

Bei Reparatur- und Verbindungs lötlösungen der CoCr-Legierung empfehlen wir DeguDent-Lot N1W.

### Wiederverwendbarkeit:

Compartis CoCr besteht aus einer Legierung mit spezieller Zusammensetzung, die nur durch Laserschmelzen verarbeitet werden kann, nicht durch Vergießen. Das Material darf daher nicht wiederverwendet werden!

### Bearbeitung:

Strahlen Sie die Innenseiten der Kronengerüste mit Aluminiumoxid aus, dampfen Sie sie ab und setzen Sie sie bitte vorsichtig auf den Stumpf auf: Brücke wurde in angeliefertem Zustand mit 250 µm Aluminiumoxid und 3 bar gestrahlt.

**Es wird empfohlen:** Die Innenfläche der Kronen ist noch nicht bearbeitet, es hatten noch kleine Schweißperlen an der Innenseite, die mit einem Rosenbohrer, einer kleinen birnenförmigen Fräse oder mit einem diamantierten Kugelbohrer dreifach ausgeschliffen werden können.

**Achtung:** Bei zu hohem Anpressdruck bzw. zu starkem Abtrag besteht die Gefahr, dass die Einzelpassung zu locker wird und infolge dessen das Gerüst schaukelt und dies nicht mehr korrigiert werden kann.

Verwenden Sie zum Ausarbeiten des Gerüsts ausschließlich kreuzverzahnte Hartmetallfräsen.

Danach tasten Sie bitte zunächst zirkulär und inzisal bzw. okkusal die Gerüste ab. Für eine langlebige Gerüstkonstruktion sollen diese Wand- bzw. Verbinderstärken nicht unterschritten werden:

Kronengerüst:	im Front- und Seitenzahnbereich: 0,3 mm
Brückenpfeiler:	im Front- und Seitenzahnbereich: 0,4 mm – punktuelle Unterschreitung auf 0,35 mm ist zulässig.
Brückenkonnenktor:	im Frontzahnbereich: 6 mm <sup>2</sup> im Seitenzahnbereich: 9 mm <sup>2</sup>

Passen Sie nun den marginalen Rand exakt an die Präparationsgrenze an und nehmen Sie durch Beschleifen ggf. Korrekturen vor.

### Reduzierung des Kragens bei der Hohlkehhlpräparation:

Bei einer stark ausgeprägten Hohlkehhlpräparation führt die leicht verlängerte Krone eventuell zu einem über der Präparationsgrenze liegenden schmalen Krage. Dieser muss zunächst reduziert werden, bevor das Gerüst aufgepasst wird.

### Beschleifen des Kronenrands:

Der Kronenrand ist leicht überkonturiert und kann mit einer für NEM geeigneten Fräse oder einem Polierer angepasst und dünn auslaufend geschliffen werden.

Generell ist bei der Nachbearbeitung von CoCr-Arbeiten folgendes zu beachten:

- Beim Bearbeiten entstehende Stäube und Dämpfe nicht einatmen.
- Für geeignete Absaugung/Entlüftung am Arbeitsplatz oder an der Arbeitsmaschine sorgen.

Zur Vorbereitung der Verblendung strahlen Sie nun das Gerüst vorsichtig mit Aluminiumoxid ab und reinigen es mit dem Dampfstrahlgerät: 250 µm, 3 bar ggf. mit geringerem Strahlendruck, damit die Ränder nicht beschädigt werden.

Eine Oxidation vor den Keramikbränden ist nicht notwendig, da sie bereits werkseitig vor der Auslieferung durchgeführt wurde.

### CoCr muss vor dem Verblenden immer abgestrahlt werden!

**Achtung:** Das Gerüst wurde so gefertigt, wie es in der Software Cercon art modelliert wurde. Besonders im Bereich der Verbinder und der Basalfächchen der Pontics muss eventuell noch nachgearbeitet werden, wenn in Cercon art ohne Glättungsfunktion gearbeitet wurde.

Die Verblendung der Gerüste kann sich nun direkt anschließen:

Es sind die speziell für NEM vorgegebenen Brennprogramme zu beachten.

### Eingliedern / Befestigen von Compartis Restaurationen:

Kronen: konventionell zementieren  
Mehrgliedrige Brücken: konventionell zementieren

Instructions for use (last revision: 07/07)

## D

### Intended use/indications:

Compartis CoCr are individually manufactured crowns and bridge frames for porcelain veneering by a dental technician. Compartis CoCr are custom-made. CTE (25-500 °C): 14,3 µm/m-K / (25-600 °C): 14,6 µm/m-K.

### Contraindications:

Do not use in cases of hypersensitivity to one or more of the metals contained in the alloy.

### Warnings:

- Do not inhale dust and vapours when machining.
- Ensure suitable air extraction/ventilation at the workplace and corresponding machinery

### Side effects:

Potential side effects include allergies to the metals contained in the alloy and discomforts caused by electro-chemical effects. Systemic side effects from the alloy metals are claimed in isolated cases.

### Interactions:

Avoid occlusal and approximal contact between different alloy types.

### Technical data:

Vicker's hardness	488/485 HV10
0.2% expansion limit	938/1024 MPa
Tensile strength	1337/1409 MPa
Rupture limit	3/3 %
Density	9,1 g/cm <sup>3</sup>

### Chemical composition (mass-%):

55.2% Co; 18.4% Cr; 18.4% W; 6.0% Fe; 2.0% Al.

### Soldering:

We recommend DeguDent solder N1W for repair and connection soldering of the CoCr alloy.

### Re-use:

Compartis CoCr consists of an alloy with a special composition which can only be used by laser melting and not by casting. This material should therefore not be reused!

### Processing:

Treat the inside of the crown frames with shot peening using aluminium oxide, dry off and place carefully on the stump.

In delivered state, the bridge has been shot peened out with 250 µm aluminium oxide and 3 bar.

**Recommendation:** The inner surface of the crowns has not been machined yet: small welding beads still adhere to the inner surface which can be ground down with a rosehead burr, small pear-shaped cutter or with a diamond-coated spherical burr without applying any pressure.

**Caution:** If too much pressure is applied or too much material ground away, there is a risk that the individual fit will be too loose so that the frame sways and can no longer be corrected.

Only use cross-toothed carbide cutters for the frame.

Then please scan the frames initially in circular and incisal respectively occlusal mode. For a long-life frame structure, the values measured should be no less than the following wall/connector thicknesses:

Crown frame:	front and side teeth area: 0,3 mm
Abutment:	front and side teeth area: 0,4 mm – thicknesses of 0,35 mm can be accepted in places
Bridge connector:	front teeth area: 6 mm <sup>2</sup> side teeth area: 9 mm <sup>2</sup>

Now adapt the marginal edge exactly to the preparation limits and make any necessary corrections by sanding down:

### Reducing the collar for chamfer preparation:

In the case of a highly pronounced chamfer preparation, the slightly lengthened crown may possibly result in a narrow collar beyond the preparation limits. This must be reduced first before the frame is adapted.

### Grinding the edge of the crown:

The crown edge is slightly overcontoured and can be adapted with a cutter suitable for NEM or with a polisher and ground with a thin run-out edge.

Generally comply with the following when machining CoCr work:

- Do not inhale dust and vapours when machining.
- Ensure suitable air extraction/ventilation at the workplace and corresponding machinery

As preparation for veneering, now carefully shot peen the frame with aluminium oxide and clean with the steam jet cleaner: 250 µm, 3 bar possibly less pressure so as not to damage the edges.

GB

Oxidation before ceramic firing is not necessary, as this was already carried out in the works before delivery.

#### CoCr must always be shot peened before veneering!

**Caution:** The frame has been produced as modelled in the Cercon art software. Reworking may possibly be necessary in the area of the connectors and the basal surfaces of the pontics, if Cercon art was used without smoothing function.

The frames can now be veneered straight away, heeding the firing programs specially provided for NEM.

#### Integration / fastening of Compartis restorations:

Crowns: Conventional cementing  
Multiple-unit bridges: Conventional cementing

#### Mode d'emploi (version : 07/07)

#### Destination :

Compartis CoCr sont des caches et des bridges fabriqués individuellement pour revêtir de céramique par le technicien de laboratoire dentaire. Compartis CoCr sont des fabrications spéciales. CDT (25–500 °C) : 14,3 µm/m-K / (25–600 °C) : 14,6 µm/m-K.

#### Contre-indications :

Ne pas utiliser en cas d' hypersensibilité connue à un ou plusieurs métaux contenus dans l'alliage.

#### Avertissements :

- Attention à ne pas respirer les vapeurs ou les brouillards de pulvérisation générés pendant les opérations.
- Assurer une aspiration/ventilation appropriée sur le lieu de travail ou sur la machine.

#### Effets secondaires :

Des allergies contre les métaux contenus dans l'alliage ainsi que des sensations désagréables dues à des effets électrochimiques sont possibles. Des effets secondaires systémiques dus aux métaux contenus dans l'alliage ont été constatés dans ces cas particuliers.

#### Interactions :

Éviter le contact occlusal et approximatif de différents types d'alliage.

#### Caractéristiques techniques :

Dureté Vickers	488/485 HV10
Limite élastique 0,2 %	938/1024 MPa
Résistance à la dilatation	1337/1409 MPa
Allongement à la rupture	3/3 %
Densité	9,1 g/cm <sup>3</sup>

#### Composition chimique (en % de la masse) :

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

#### Brasage :

En cas de brasages de réparation et de liaison de l'alliage CoCr, nous conseillons la soudure DeguDent-Lot N1W.

#### Réemploi :

Compartis CoCr se compose d'un alliage d'une composition spéciale qui ne peut être traité que par découpage en atmosphère au laser mais pas par coulée. C'est pourquoi le matériau ne doit plus être réutilisé !

#### Traitement :

Irradiez les faces intérieures de la couronne avec de l'oxyde d'aluminium, faites-le évaporer et posez-les prudemment sur le moignon : le bridge a été irradié à l'état de livraison avec 250 µm d'oxyde d'aluminium et à 3 bar.

**Il est conseillé :** la surface intérieure des couronnes n'est pas encore traitée, encore de petites perles de soudure adhérent sur la face intérieure ; ces perles peuvent être abrasées sans pression avec un foret à rose, une petite fraise en forme de poire ou avec un foret à bille diamanté.

**Attention :** Si la pression est trop forte ou si l'abrasion est trop élevée, l'ajustement individuel reste d'être trop lâche et la structure risque de balancer et ceci ne peut plus être rectifié.

Utilisez exclusivement des fraises en métal dur à dents étagées pour travailler la structure.

Ensuite tâchez d'abord les structures dans le sens circulaire et incisal ou occlusal. Pour une construction longue durée, ces épaisseurs de paroi voire de connecteurs ne doivent pas être dépassées vers le bas :

Structure de la couronne :	Dans la zone des dents frontales et latérales : 0,3 mm
Piliers de bridge :	Dans la zone des dents frontales et latérales : 0,4 mm un dépassement ponctuelle vers le bas de 0,35 mm est admissible.
Connecteur de bridge :	Dans la zone des dents frontales : 6 mm <sup>2</sup> Dans la zone des dents latérales : 9 mm <sup>2</sup>

Adaptez à présent le bord marginal exactement à la limite de préparation et faites des rectifications si nécessaire par polissage:

#### Réduction du col pour la préparation de moulure concave :

Si la préparation de moulure concave est très marquée, la couronne légèrement rallongée entraîne éventuellement un col étroit dépassant la limite de préparation. Ce col doit d'abord être réduit avant d'adapter la structure.

#### Polissage du bord de la couronne :

Le bord de la couronne a légèrement trop de contour et peut être adaptée avec une fraise ou un fer à polir appropriés aux métaux non ferreux et sera poli en terminant finement.

En général, il faut tenir compte de ceci lors de la finition de travaux avec CoCr :

- Attention à ne pas respirer les vapeurs ou les brouillards de pulvérisation générés pendant les opérations.
- Assurer une aspiration/ventilation appropriée sur le lieu de travail ou sur la machine.

Pour préparer le revêtement, irradiez à présent la structure prudemment avec de l'oxyde d'aluminium et nettoyez-la avec l'appareil à jet de vapeur 250 µm, 3 bar le cas échéant avec une faible pression du jet afin de ne pas détériorer les bords.

Il n'est pas nécessaire de procéder à une oxydation avant les cuissons, car elle a déjà été réalisée en usine avant la livraison.

#### CoCr doit toujours être irradié avant le recouvrement !

**Attention :** La structure a été fabriquée comme il a été modelé dans le logiciel Cercon. Il faut faire un traitement supplémentaire surtout dans le domaine des connecteurs et des surfaces basales des Pontics si l'on a travaillé dans Cercon art sans fonction de lissage.

Le revêtement des structures peut suivre directement cette opération :

Il convient de respecter les programmes de cuissons spéciaux pour métaux non ferreux.

#### Intégrer / Fixer les restaurations Compartis :

Couronnes : cimenter conventionnellement  
Bridges à plusieurs éléments : cimenter conventionnellement

## F

#### Istruzioni d'uso (versione: 07/07)

#### Destinazione del prodotto:

Compartis CoCr sono capsule e ponti per il rivestimento con ceramica da parte dell'odontotecnico. Compartis CoCr sono produzioni speciali. Campo WAK (25–500 °C): 14,3 µm/m-K / (25–600 °C): 14,6 µm/m-K.

#### Controindicazioni:

Non usare in presenza di ipersensibilità provata a uno o più metalli contenuti nella lega.

#### Avvertenze:

- Non inspirare polveri e vapori generati durante la lavorazione.
- Assicurare una adeguata aspirazione/aerazione sul posto di lavoro o alla macchina.

#### Effetti collaterali:

Sono possibili allergie ai metalli contenuti nella lega oppure ipersensibilità ai componenti elettro-chimici. In singoli casi sono risultati effetti collaterali sistemici dei metalli contenuti nella lega.

#### Interazioni:

Evitare occlusali e il contatto approssimativo di diversi tipi di lega.

#### Dati tecnici:

Durezza Vicker	488/485 HV10
Limite di espansione 0,2%	938/1024 MPa
Resistenza alla trazione	1337/1409 MPa
Allungamento alla rottura	3/3 %
Densità	9,1 g/cm <sup>3</sup>

#### Composizione chimica (in % massa):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

#### Saldatura/brasatura:

Per saldature/brasature di riparazione e connessione della lega CoCr consigliamo lega saldante/brasante DeguDent N1W.

#### Riutilizzo:

Compartis CoCr si consiste in una lega con una composizione speciale che può essere lavorata solo mediante la procedura di fusione laser e non mediante colata. Per questo motivo il materiale non può essere riutilizzato.

#### Lavorazione:

Irradiare le parti interne della corona con ossido di alluminio; evaporarle e inserirle delicatamente nel mozzicone.

Il ponte è stato irradiato in condizioni fornite con 250 µm di ossido di alluminio e 3 bar.

**Si consiglia:** La superficie interna delle corone non è ancora lavorata; vi sono ancora residui di perle di saldatura sul lato interno che possono essere limitate senza pressione con una piccola fresa a forma di pera o con un trapano sferico diamantato.

**Attenzione:** Se la compressione o la limatura sono eccessivi, vi è il rischio che la regolazione singola risulti troppo lenta e di conseguenza il ponte si muovi e questo difetto non può più essere corretto.

Per la lavorazione del ponte utilizzare esclusivamente frese di metallo duro a denti incrociati.

Ora tastare i ponti in modo circolare e incisale o occlusale; per una costruzione duratura del ponte i spessori delle pareti e dei giunti non devono essere inferiori a quelli qui di seguito riportati:

Corona:	Nella zona frontale e laterale: 0,3 mm
Pilastro ponte:	Nella zona frontale e laterale: 0,4 mm – è ammessa una variazione puntuale dello spessore di 0,35 mm.
Giunto ponte:	Nella zona frontale: 6 mm <sup>2</sup> Nella zona laterale: 9 mm <sup>2</sup>

Ora adattare perfettamente il bordo marginale al limite di preparazione ed eseguire eventuali correzioni mediante limatura:

#### Riduzione del collare durante la preparazione della scanalatura:

In presenza di una preparazione scanalatura molto evidente, la corona leggermente allungata può comportare un collare stretto superiore al limite di preparazione. Questo deve essere ridotto prima di adattare il ponte.

#### Limatura del bordo della corona:

Il bordo della corona è leggermente sovra-contornato e può essere adattato mediante un'apposita fresa per NEM o una lucidatrice e limato a formare un'estremità sottile.

In generale durante la revisione dei lavori CoCr devono essere osservate le seguenti avvertenze:

- Non inspirare polveri e vapori generati durante la lavorazione.
- Assicurare una adeguata aspirazione/aerazione sul posto di lavoro o alla macchina.

Per la preparazione del rivestimento, irradiare delicatamente il ponte con ossido di alluminio e pulire con un apparecchio a getto di vapore: 250 µm e 3 bar con una pressione del getto adeguata, in modo tale da non danneggiare i bordi.

Un'ossidazione prima della cottura di ceramica non è necessaria, in quando è stata già eseguita per default prima della consegna.

**CoCr debe essere sempre irradiato prima di procedere con il rivestimento**  
**Attenzione:** Il ponte è stato prodotto come viene modellato nel software Cercon art. Soprattutto nella zona del giunto e delle superfici basali della Pontics forse sarà necessaria una revisione, se durante la lavorazione con il software Cercon art non è stata attivata la funzione di levigatura.

Ora si può procedere direttamente con il rivestimento dei ponti:  
Devono essere osservati i programmi di cottura prescritti per NEM.

#### Inserimento / fissaggio di restauri Compartis:

Corone: cementazione convenzionale  
Ponti a più elementi: cementazione convenzionale

#### Instrucciones de uso (Estado: 07/07)

#### Indicaciones para el uso:

Compartis CoCr son coronas y estructuras de puentes manufacturadas individualmente para el revestimiento con cerámica por un mecánico dentista. Compartis CoCr son confecciones especiales. CTE (25–500 °C): 14,3 µm/m·K / (25–600 °C): 14,6 µm/m·K.

#### Contraindicaciones:

No deben usarse en caso de hipersensibilidad a uno o varios metales contenidos en la aleación.

#### Advertencias:

- No inhalar los polvos ni vapores que se forman durante la elaboración.
- Procure que se tenga una aspiración / ventilación apropiadas en el puesto de trabajo o en la maquinaria operativa.

#### Efectos secundarios:

Pueden originarse alergias a los metales contenidos en la aleación así como sensaciones desagradables de origen electro-químico. En casos aislados se comunicaron efectos secundarios sistémicos de los metales contenidos en la aleación.

#### Interacciones:

Evite el contacto oclusal y aproximal entre diferentes tipos de aleaciones.

#### Características técnicas:

Dureza Vicker	488/485 HV10
0,2 % de límite de expansión	938/1024 MPa
Resistencia a la tensión	1337/1409 MPa
Alargamiento de rotura	3/3 %
Densidad	9,1 g/cm <sup>3</sup>

#### Composición química (en % en masa):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

#### Soldadura:

Para soldaduras de reparación y de conexión de la aleación CoCr recomendamos use soldadura Degudent N1W.

#### Reuso:

Compartis CoCr se compone de una aleación de una composición especial que puede elaborarse sólo por fusión láserica y no por colado. ¡Por esta razón no se debe volver a usar este material!

#### Elaboración:

Trate los lados interiores de las estructuras de las coronas con chorro de óxido de aluminio y, a continuación, con chorro de vapor, colóquelas cuidadosamente sobre el muñón. Al suministrarlo, el puente había sido tratado con chorro de 250 µm de óxido de aluminio a una presión de 3 bar.

**Se recomienda:** El área interior de las coronas aún no ha sido tratado, aún están adheridas pequeñas perlas de soldadura en el lado interior que podrían quitarse usando una fresa en forma de pera o una fresa esférica diamantada sin aplicar presión.

**Atención:** Aplicando una presión de apriete demasiado fuerte o si se separa demasiada sustancia, existe el peligro que el asiento individual se afloje, la estructura balancee y ya no pueda corregirse.

Use exclusivamente fresas con dentadura cruzada de metal duro.

A continuación explore primeramente las estructuras de modo circular e incisal o bien oclusal. Para conseguir una construcción duradera de la estructura no deben reducirse estos espesores de la pared ni de los conectores:

Estructura de la corona:	en el área de los dientes delanteros y laterales: 0,3 mm
Pilar del puente:	en el área de los dientes delanteros y laterales: 0,4 mm – puede reducirse puntualmente a 0,35 mm.
Conector del puente:	en el área de los dientes anteriores: 6 mm <sup>2</sup> en el área de de los dientes laterales: 9 mm <sup>2</sup>

Adapte ahora el borde marginal exactamente al límite de la preparación y talle o corrija correspondientemente:

#### Reduzca el cuello en la preparación de gargantilla:

Si se tiene una preparación de gargantilla muy marcada, la corona ligeramente alargada puede formar un cuello estrecho que sobresale del límite de preparación. Este tiene que reducirse primeramente, antes de colocar la estructura.

#### Talle el borde de la corona:

El borde de la corona está ligeramente hipercontorneado y puede adaptarse con una fresa o una fresa de pulir apropiada para NEM y tallarse para terminar en fino.

En general, al reparar los trabajos CoCr debe tenerse en cuenta lo siguiente:

- No inhalar los polvos ni vapores que se forman durante la elaboración.
- Procure que se tenga una aspiración / ventilación apropiadas en el puesto de trabajo o en la maquinaria operativa.

Para preparar el revestimiento trate la estructura cuidadosamente con chorro de óxido de aluminio y límpiela con el aparato de chorro de vapor: 250 µm, 3 bar, eventualmente con una presión de chorro menor, para que no se dañen los bordes.

No hace falta oxidar antes de la cocción de la cerámica, ya que se ha hecho ya de fábrica al suministrar el producto.

**Antes del revestimiento, el CoCr tiene que tratarse siempre con chorro!**  
**Atención:** La estructura se ha manufacturado tal y como se modeló en el software de Cercon art. Eventualmente hay que repararla especialmente en el área de los conectores y de las superficies básicas de los pónicos, cuando se ha trabajado en Cercon art sin función de alisamiento.

Ahora puede llevarse a cabo directamente el revestimiento de las estructuras: Hay que tener en cuenta los programas de cocción prescritos especialmente para NEM.

#### Insertar / sujetar las restauraciones de Compartis:

Coronas: cementarlas convencionalmente  
Puentes de varios elementos: cementarlas convencionalmente

#### Instruções de uso (Versão: 07/07)

#### Especificação de uso:

Compartis CoCr são capinhais e armações de pontes produzidas individualmente para o revestimento com cerâmica através do odontotécnico. Compartis CoCr são fabricados especiais. Intervalo de CET (25–500 °C): 14,3 µm/m·K / (25–600 °C): 14,6 µm/m·K.

#### Contra-indicações:

Não utilizar quando de hipersensibilidade comprovada ou vários metais incluídos na liga.

#### Avisos de advertência:

- Não respirar as poeiras e vapores originados no processamento.
- Providenciar aspiração/ventilação apropriada no local de trabalho ou na máquina de trabalho.

#### Efeitos secundários:

Pode haver alergias aos metais contidos na liga, assim como sensibilidades adversas condicionadas à electroquímica. Em casos isolados, foram relatados efeitos secundários sistémicos dos metais contidos na liga.

#### Interações:

Evitar contacto oclusal e aproximal de diferentes tipos de ligas.

#### Especificações técnicas:

Dureza de Vicker	488/485 HV10
Límite de dilatação a 0,2%	938/1024 MPa
Resistência à tração	1337/1409 MPa
Extensão de ruptura	3/3 %
Densidade	9,1 g/cm <sup>3</sup>

#### Composição química (em massa %):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

#### Soldas:

Quando de soldaduras de reparação e ligação da liga CoCr recomendamos DeguDent-Lot N1W.

#### Reutilização:

Compartis CoCr é constituída de uma liga com composição especial, que somente pode ser processada através de fusão a laser e não por vazamento. O material, por isso, não poderá ser reutilizado!

#### Processamento:

Jactear o lado interno da armação da coroa com óxido de alumínio, vaporizála e colocá-la cuidadosamente sobre o coto:  
As pontes serão jacteadas, no estado do fornecimento, com óxido de alumínio de 250 µm e 3 bar.

**É recomendado:** A superfície interna da coroa ainda não está processada, ainda não adere nenhuma pérola de solda no lado interno, que pode ser polido sem pressão com uma broca em rosácea, uma pequena fresa em forma de péra ou com uma broca esférica de diamante.

**Atenção:** No caso de uma compressão muito elevada, respect., aplicação muito intensa, existe o perigo de que o passo individual seja muito frouxo e, em consequência disso, a armação balance e não poderá ser mais corrigida. Utilizar para o retoque da armação exclusivamente fresas de metal temperado de dentado cruzado.

A seguir, apalpar primeiramente a armação circular e incisal, respect., oclusal. Para uma construção de armação durável não se devem ultrapassar estas espessuras de parede, respect., conectores.

Armação de coroa:	Na região dental frontal e lateral: 0,3 mm
Pilar de ponte:	Na região dental frontal e lateral: 0,4 mm – valores de 0,35 mm pontuais são permitidos.
Conector de ponte:	Na região dental frontal: 6 mm <sup>2</sup> Na região dental lateral: 9 mm <sup>2</sup>

Adaptar exactamente a borda marginal nos limites de preparação e realizar, através de polimento, caso necessário, correções:

#### A redução do rebordo no caso de preparações de canal:

No caso de uma preparação de canal fortemente caracterizada, a coroa levemente alongada leva a um rebordo estreito através dos limites da preparação. Este deve ser, primeiramente, reduzido. Antes que a armação seja adaptada.

#### Polimento da borda da coroa:

A borda da coroa é levemente superconstruída e pode ser adaptada com uma fresa adequada para NEM ou um agente polidor e polida finamente.

Geralmente deve ser observado, quando do retoque de trabalhos de CoCr, o seguinte:

- Não respirar as poeiras e vapores originados no processamento.
- Providenciar aspiração/ventilação apropriada no local de trabalho ou na máquina de trabalho.

Para a preparação do revestimento, jactear a armação cuidadosamente com óxido de alumínio e límp-la com o aparelho de jacto de vapor: 250 µm e 3 bar. Caso necessário com baixa pressão de jacteamto, para que as bordas não sejam danificadas.

Uma oxidação das queimadas de cerâmica não é necessária, pois elas já foram executadas de fábrica antes do fornecimento.

E

P

**CoCr sempre deve ser jacteado antes do revestimento**

**Atenção:** A armação foi manufacturada como fio modelada no software Cercon art. Especialmente na região do conector e das superfícies basais dos pontics deve ser, eventualmente, ainda retocado, quando no Cercon art tiver sido trabalhado sem função de alisamento.

O revestimento da armação pode, assim, seguir-se directamente:
Devem ser observados os programas especiais de queima predeterminados para NEM.

**Incorporação / Fixação de restaurações Compartis:**

Coroas: cementar convencionalmente
Pontes de várias unidades: cementar convencionalmente

**Упътване за употреба** (редакция: 07/07)

**Предназначение:**

Compartis CoCr са индивидуално изработени шапчици и скелета за мостове за избледняване с керамика от зъботехника. Compartis CoCr са специални изпълнения. WAK-участък (25–500 °C): 14,3 µm/m·K / (25–600 °C): 14,6 µm/m·K.

**Противопоказания:**

Да не се използва при доказана свръхчувствителност към един или повече метали, съдържащи се в славта.

**Предупредителни инструкции:**

- При обработка да не се вдихват появяващите се прах и изпарения.
- Да се осигури подходящо почистване чрез изсмукване на праха/обезвздушаване на работното място или на работната машина.

**Странични действия:**

Възможни са алергии към металите, съдържащи се в славта и неразположения с електрохимичен произход. За системни странични действия на металите, съдържащи се в славта се съобщава в единични случаи.

**Взаимодействия:**

Да се избягва контактът на различни видове сплави върху горните и долните зъби.

<b>Технически данни:</b>	
Твърдост	488/485 HV10
0,2%-граница на усукване	938/1024 MPa
Здравина на опън	1337/1409 MPa
Разширяване	3/3 <span> </span> %
Плътност	9,1 g/cm³

**Химичен състав (в маса-%):**

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

**Запояване:**

При ремонтно и свързващо запояване на славта CoCr препоръчваме DeguDent N1W.

**Рециклиране:**

Compartis CoCr се състои от сплав със специален състав, която може да се преработва само чрез лазерно разтопяване, а не чрез леене. Материалът не бива да се използва повторно.

**Обработка:**

Обработете вътрешната страна на коронките с алуминиев оксид, изпарете до изсушаване и поставете внимателно върху пънчето:
Мостът е доставен обработен с 250 µm алуминиев оксид и 3 бар.
**Препоръчва се:** Вътрешната страна на коронките вое още не е обработена, при запояването за вътрешната страна се захващат малки перлички, които могат да се изשלфят със свредло с връх тип роза, с малка крушовидна фреза или с конусовидно свредло с диамантено покритие.

**Внимание:** При много голямо притискашко налягане, съответно при силно отнемане има опасност от разширяване, в резултат на което скелетът се люлее и това не може повече да се коригира.
За обработка на скелета използвайте само фрези с крстати зъби за твърди метали .

След това първо проверете скелета циркулярно и инцизално, съответно чрез контакт между зъбите на горната и долната челюст. За дълготрайност на скелетната конструкция не бива да се пада под дебелината на стената и свързващите дебелини:

Скелет на коронките:	в участъка на предните и страничните зъби: 0,3 mm
Опори на мостовете:	в участъка на предните и страничните зъби: 0,4 mm – допуска се падане под дебелината в отделни точки до 0,35 mm.
Мостов конектор:	в участъка на предните зъби: 6 mm² в участъка на страничните зъби: 9 mm²

Сега нагласете маргиналния ръб точно към границата на препарация и чрез изпилване и евентуални корекции направете:

**намаляване на височината на подготвения кук конус:**

При силно изразена препарация на кухия конус леко удължената корона може да доведе евентуално до тесен ръб над границата на препарация. Той първо трябва да се намали, преди да се напасне скелетът.

**Изпилете ръба на коронката:**

Контурът на ръба на коронката се променя лесно и може да се напасне с подходяща за NEM фреза или полиращ инструмент и да се изпили до изтъняване.
Най-общо при последваща обработка на работи от CoCr трябва да се има предвид следното:

- При обработка да не се вдихват появяващите се прах и изпарения.
- Да се осигури подходящо почистване чрез изсмукване на праха/обезвздушаване на работното място или на работната машина.

За подготовка за избледняване поръсете внимателно скелета с алуминиев оксид и го почистете с пароструен уред:

250 µm, 3 бар, евентуално с подходящо струйно налягане, за да не се повредят ръбовете.

Преди изгичане на керамиката не е необходимо оксидация, тъй като тя е извършена от завода преди доставката.

**Преди избледняване CoCr трябва винаги да се обработва струйно!**
**Внимание:** Скелетът е изработен така, както е моделиран със софтуера Cercon art. Най-вече в областта на връзките и базалните повърхности на фабрично изработените зъби на моста с дълги шифтове трябва евентуално да се направи дробоботка, ако в Cercon art е работено без заглаждаща функция.

Избледняването на скелета може да се извърши непосредствено от това: Трябва да се спазват специално предписаните за NEM програми за изгичане.

**Поставяне / закрепване на Compartis реставрациите:**

Коронки:	конвенционално цементиране
Многокомпонентни мостове:	конвенционално цементиране

**Návod k použití** (Stav: 07/07)

**Stanovení účelu:**

Compartis CoCr jsou individuálně vyrobené čepičky a můstkové kostry pro obložení keramikou skrze zubního technika. Compartis CoCr jsou zvláštní vytvoření. Rozsah WAK (25–500 °C): 14,3 µm/m·K / (25–600 °C): 14,6 µm/m·K.

**Kontraindikace:**

Nepoužívat při prokázané přecitlivělosti vůči jednomu anebo více kovům, obsaženým v této slitině.

**Výstražné pokyny:**

- Při zpracování vznikají prachy a páry nevychovat.
- Postarat se o vhodné odsávání/odvětrávání na pracovišti anebo na pracovním stroji.

**Vedlejší účinky:**

Možné jsou alergie na kovy obsažené v této slitině, jakož i elektrochemicky podmíněné nepříjemné pocity. V jednotlivých případech se tvrdí systematické vedlejší účinky kovů obsažených ve slitině.

**Vzájemná působení:**

Vyvarovat se okluzálnímu a aproximálnímu kontaktu rozličných typů slitin.

<b>Technické údaje:</b>	
Tvrdost podle Vickersse	488/485 HV10
Mez pružatnosti 0,2 <span> </span> %	938/1024 MPa
Pevnost v tahu	1337/1409 MPa
Tažnost při přetžení	3/3 <span> </span> %
Měrná hmotnost	9,1 g/cm³

**Chemické složení (v hmotnostních procentech):**

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

**Pájení:**

U opravních a spojovacích pájeních doporučujeme pájku DeguDent N1W.

**Opětovná použitelnost:**

Compartis CoCr používá ze slitiny se speciálním složením, která se může zpracovat pouze laserovým tavením a ne odléváním. Proto se tento materiál nesmí opět použít!

**Zpracování:**

Otřeskyte vnitřní stranu kostry korunky oxidem hliníku, vypařte ji a opatrně ji nasadte na pahýl;
Můstek se v dodaném stavu otryskal oxidem hliníku 250 µm při tlaku 3 bar.
**Doporučuje se:** Vnitřní plocha korunky ještě není opracovaná, jště lpí malé krůpěje potu na vnitřní straně, které které lze bez tlaku vybrusit různovitým vrtákem, malou hruškovitou frézou anebo diamantovaným kulovitým vrtákem.
**Pozor:** Při příliš vysokém přítlačném tlaku dřív přestanou vrtáky ubírat existuje nebezpečí, že jednotlivé ličování bude příliš volné a v důsledku toho se kostra kolbe a toto už nelze korigovat.

Pro vypracování kostry použijte výlučné frézy se střídvající zuby ze slitného karbidu.

Potom prosím nejdříve prohmatejte kostry cirkulárně a incizálně resp. okluzálně. Pro konstrukci kostry s dlouhou životností, se nemají podkročit tyto tloušťky stěn resp. spojovacích článků:	
Kostra korunky:	v oblasti předních a postranních zubů: 0,3 mm
Pilňř můstku:	v oblasti předních a postranních zubů: 0,4 mm – občasné podkročení na 0,35 mm je přípustné.
Můstkový konektor:	V oblasti předních zubů: 6 mm² <p>V oblasti postranních zubů: 9 mm²</p>

Nyní exaktně přizpůsobte marginální okraj preparační mezi a případně vykonejte korektury přibroušením:

**Redukování límce při preparaci výžlabku:**
Při silně vyhraněné preparaci výžlabku případně vede lehce prodloužená korunka k úzkému límci, ležícímu nad preparační mezí. Tento límec musí být nejprve redukován a to předtím, než se kostra zkoušením přizpůsobí.

<b>Přibroušení okraje korunky:</b>	
Okraj korunky je lehce překontourán a lze ho frézou vhodnou pro NEM anebo leštěním přizpůsobit a tence vybuhajícím způsobem přibrousit.	

Všeobecně je třeba při dodatečném opracování prací CoCr dbát na následovně:
• Při zpracování vznikající prachy a páry nevychovat.
• Postarat se o o vhodné odsávání/odvzdušnění na pracovišti anebo na pracovních strojích.

Pro přípravu obložení nyní opatrně otryskávejte kostru oxidem hliníku a čistěte ji paroproudým dmychadlovým přístrojem:

250 µm, 3 bar případně s malým tlakem proudou, aby se okraje nepoškodily.

**CZ**

Oxidåce p ed ypalovnmi keramiki není nutn, jelliko jiz byla provedena p i yrob p ed expedii.

**CoCr musí byt p ed obloženm vdy otryskávání!**

**Pozor:** Kostra byla zhotovena tak, jak byla modelována softvrem Cercon art.
Obzvlst v oblasti spojovacích článků u bazálních ploch pontik se p ipadn musí dodaten opravovvat, kdyz se p i Cercon art pracoval bez vyhlazovací funkce.

Nyní lze p imo napojit obložen koster:
Je t eba dbát na vypalovací programy uren speciln pro NEM.

Vlehon

Upevnon

**Vlehon / upevnon restaurování typu Compartis:**

Korunky: konvenn cementovat
Vicelnkov mstky: konvenn cementovat

Brugsanvisning

(status: 07/07)

Formlsbestemmelse

**Formlsbestemmelse:**
Compartis CoCr er individuelt fremstillede hetter og brokapper til facadeopbygning med keramik gennem tandteknikeren. Compartis CoCr er specialfremstillet.
WAK-område (25–500 C): 14,3 μm/mK / (25–600 C): 14,6 μm/mK.

Kontraindikationer

Må ikke anvendes ved påvist overfølsomhed over for en eller flere metaller i legeringen.

Advarsler

- Indånd ikke det/de ved arbejdet opståede stov og dampe.
- Mulighed for kræftfremkaldende effekt.

Bivirkninger

Allergier kan forekomme over for metallerne i legeringen samt elektrokemisk betinget ubehag. I enkelte tilfælde er systemiske bivirkninger blevet rapporteret på grund af metallerne i legeringen.

Vekselvirkninger

Undgå okklusal og approximal kontakt mellem forskellige legeringstyper.

Tekniske data

Vickershrdhed	488/485 HV10
0,2 % strekgrnse	938/1024 MPa
Trekstyrke	1337/1409 MPa
Brudforlængelse	3/3 <span> </span> %
Densitet	9,1 g/cm <sup>3</sup>

Kemisk sammensætning

**Kemisk sammensætning (i masseprocent):**
55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

Lodning

V anbefaler DeguDent-Iod N1W til reparations- og forbindelseslodninger af CoCr-legeringer.

Genanvendelighed

Compartis CoCr består af en legering med speciel sammensætning, som kun kan forarbejdes gennem lasersmeltning, men ikke støbning. Derfor må materialet ikke genanvendes!

Forarbejdning

Sandblæs kronekappernes indersider med aluminiumoxid, dampstrl dem og placer dem forsigtigt på stumpen:
Broen blev sandblæst med 250 μm aluminiumoxid og 3 bar i leveret tilstand.
**Anbefaling:** Kronernes indvendige flader er endnu ikke blevet behandlet; der er stadig små svejseperler tilbage på indersiden, som kan bortslibes trykløst med et renser, en lille preformat fræser eller med en diamantborekrone.
**Bemærk:** Hvis presseslykket er for højt eller der fjernes for meget materiale er der risiko for at den enkelte tilpasning bliver for ls og kappen derfor vipper og ikke mere kan rettes.
Anvend udelukkende krydsfortandede hrdmetalfrsere til udformning af kappen.

Fl derefter

fr derefter frst cirkulrt og incisalt eller okklusalt på kapperne.
For en langvarig konstruktion br følgende veg- og forbindelsestykkelser ikke underskrides:
Kronekappe: 1 for- og kindtandsomrde: 0,3 mm
Bropiller: 1 for- og kindtandsomrde: 0,4 mm – punktvis underskrivelse på 0,35 mm er tilladt.
Brokonnektor: 1 fortandsomrde: 6 mm<sup>2</sup>
1 kindtandsomrde: 9 mm<sup>2</sup>

Tilpas nu

den marginale kant til prparationsgrnsen og udfør evt. rettelser ved hjlp af slibning:

Reduktion af kraven

ved hlkelprparation:
Ved en stærk udpræget hlkelprparation fører den let forlængede krone eventuelt til en smal krage som ligger over prparationsgrnsen. Denne skal reduceres, for kappen tilpasses.

Slibning af kronekanten

Kronekanten er let overkontureret og kan tilpasses og slibes tynd med en fræser eller polerer som er egnet til NEM.

Generelt

skal man være opmærksom på følgende ved efterbearbejdning af CoCr-arbejder:

- Indånd ikke det/de ved arbejdet opståede stov og dampe.
- Mulighed for kræftfremkaldende effekt.

Erfaringer på mennesket:
Ved hnderingen af dette produkt er der ikke rapporteret skadelige virkninger. Sørg for passende udsugning/udluftning på arbejdspladsen eller ved forarbejdningsmaskinen.

Til forberedelse

af facaden sandblses nu forsigtigt kappen med aluminiumoxid og rengr den med dampstrleapparatet:
250 μm, 3 bar eller med et mindre blsetryk for at kanterne ikke beskadiges.
En oxidering for keramikbrnding er ikke nødvendig, idet det allerede er blevet gennemført på fabrikken for levering.
**CoCr skal altid sandblses for opbygning af facaden!**

Bemærke

Kappen er blevet fremstillet således som den blev modelleret i softwaren Cercon art.
Specielt i området af forbindelserne og basafalderne til Pontics skal der eventuelt foretages efterbearbejdning, hvis der blev arbejdet uden udgltningsfunktion i Cercon art.

Beklædningen

af kapperne kan nu foretages direkte:
Man skal især være opmærksom på brndeprogramerne som er specielt angivet for NEM.

Integrering

/ fastgørelse af Compartis restaureringer:
Kroner: Cementseres konventionelt
Broer med flere led: Cementseres konventionelt

DK

Oδηγίεσ χρίσησ

O7/07

GR

**Προσδιορισμός σκοπιμότητας:**
Compartis CoCr είναι τομικά κατασκευασμένα φεσάκια και σκελετοί γεφύρων για επικάλυψη με κεραμικό υλικό από τον οδοντοτεχνικό. Compartis CoCr είναι ειδικές ατομικές κατασκευές. Θερμικός συντελεστής (25–500 C): 14,3 μm/mK / (25–600 C): 14,6 μm/mK.

Αντενδείξεις

Να μη χρησιμοποιείται σε περίπτωση υπερευαίσθησίας σε ένα ή περισσότερα μέταλλα που περιλαμβάνονται στο κράμα.

Προειδοποιήσεις

- Μην εισπνεύετε τις σκόνες που δημιουργούνται κατά την επεξεργασία.
- Να φροντίζετε για κατάλληλη/ο αναρρόφηση/αερισμό στη θέση εργασίας ή στη μηχανή εργασίας.

Παρενέργειες

Δεν αποκλείονται αλλεργίες οφειλόμενες σε μέταλλα που περιλαμβάνονται στο κράμα καθώς και ηλεκτροχημικές δυσαισθησίες. Σε μεμονωμένες περιπτώσεις αναφέρονται στήθμικές παρενέργειες από μέταλλα που περιλαμβάνονται στο κράμα.

Αλληλεπιδράσεις

με άλλα φάρμακα:
Να αποφεύγετε την επαφή της μαστικής και γλωσσικής επιφάνειας.

Τεχνικά χαρακτηριστικά

Σκληρότητα Vickers	488/485 HV10
0,2% ολκμότητα	938/1024 MPa
Αντοχή εφελκουσμού	1337/1409 MPa
Όριο επιμήκυνσης	3/3 <span> </span> %
Πυκνότητα	9,1 g/cm <sup>3</sup>

Χημική σύνθεση

(σε % μζας):
55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

Συγκόλληση

Σε συγκολλητικές επιδιorthσεων και σύνδεσης του κράματος CoCr συνιστούμε DeguDent-Lot N1W.

Επαναχρησιμοποίηση

Το Compartis CoCr αποτελείται από ένα κράμα με ειδική σύνθεση, η επεξεργασία της οποίας είναι δυνατή μόνο με τήξη λαίψηρ και όχι με χύτευση. Για το λόγο αυτό δεν επιτρέπεται η επαναχρησιμοποίηση του υλικού!

Επεξεργασία

Ακτινοβόληση των εσωτερικών πλευρών των σκελετών των στεφανών με οξειδίο αλουμινίου, επεξεργασία με ατμόκα προσεκτική τοποθέτηση στο κολόβωμα. Η γέφυρα ακτινοβλήθηκε πριν την παράδοση με 250μm οξειδίο αλουμινίου και 3 bar.

**Συνιστάται:** Δεν χει γίνει ακόμη επεξεργασία των εσωτερικών επιφανειών της στεφάνης. Στην εσωτερική πλευρά υπάρχουν ακόμη σταγονίδια από τη συγκόλληση που μπορούν να λειανθούν με λεπτό στρογγυλό τροχό, με φρέζα σχήματος αχλαδιού ή με στρογγυλό τροχό με επιστρωση διαμαντιού έτσι ώστε να μην ασκείται πίεση.

**Προσοχή:** Σε περίπτωση σημαντικής πίεσης ή αφαίρεσης υλικού υφίσταται κίνδυνος χαλάρωσης της προσαρμογής και έτσι αστάθειας της στεφάνης που δεν είναι δυνατόν πλέον να αποκατασταθεί.
Για την επεξεργασία του σκελετού να χρησιμοποιείτε αποκλειστικά και μόνο φρέζες σκληρών μετάλλων με σαυρατική οδόντωση.

Κατόπιν

να ακολουθήσει ανίχνευση των σκελετών κυκλικά και μετάμασητικά ή κοπτικά. Για την εξασφάλιση μεγαλύτερης διάρκειας ζωής της κατασκευής να μην γίνει απόκλιση προς τα κάτω των κάτω ή πάνω των τοιχωμάτων και συνδέσμων:
Σκελετός στεφάνης: Μπροστινά και πλαινά δόντια: 0,3 mm
Στηρίγματα γέφυρας: Μπροστινά και πλαινά δόντια: 0,4 mm – επιτρέπεται σε περιορισμένα σημεία απόκλιση έως 0,35 χιλ.
Συνδετικό γέφυρας: Σε μπροστινά δόντια: 6 mm<sup>2</sup>
Πλαινά δόντια: 9 mm<sup>2</sup>

Πίστεσ τwρα

το χείλος στα ρια της κατασκευής και κάντε ενδεχόμενες επιδιορθώσεις με λείανση:

Μείωση της μανστας

της κοίλης απόληξης:
Σε έντονη κοίλη απόληξη ή ελαφρά επεκταθείσα στεφάνη οδηγεί ενδεχομένως σε στενή μανστα πέραν του ορίου της κατασκευής. Η μανστα πρέπει να μειωθεί πριν την προσαρμογή του σκελετού.

Τρόχισμα του χείλουσ

της στεφάνης:
Το χείλος της στεφάνης πρέπει να προσαρμοσθεί με φρέζα για μη πολύτιμα μέταλλα ή με στιλβωτήτρα και να τροχτεί με λεπτή απόληξη.

Γενικά

να προσεχθούν τα εξής κατά την μετεπεξεργασία των εργασιών CoCr:

- Μην εισπνεύετε τις σκόνες που δημιουργούνται κατά την επεξεργασία.
- Να φροντίζετε για κατάλληλη/ο αναρρόφηση/αερισμό στη θέση εργασίας ή στη μηχανή εργασίας.

Για την προετοιμασία της επικάλυψης ακτινοβλήστε προσεκτικά το σκελετό με οξειδίο αλουμινίου και καθαρίστε το με συσκευή ατμού:
250μm, 3 bar, ενδεχομένως με χαμηλότερη πίεση για να μην προκληθεί ζημιά στις άκρες.

Ūven apatėitais ūsėidėjai prinv ap70 tūn keramikė ūptter, dūpiti dienergijrėkė rėdė sto ergostėasio prinv tūn parėdėoė.

**To CoCr prėpėi prinv tūn epikėdėlėjė pėntė nė aktyvbolėitė!**

**Prūosojė:** O skelėtūs katėrėskėuėtėkė ētėi, ūpiv monTelėriėstėkė sto loγimiskū Cercon art. Iėdėitėrė stpn tūn pėrtoχrė tūn sūndėoėm kėi tūn bėsoėv tūn γėfėrurė χrėiėdėjėtėi metepėēgerėsiėnė erėsoėn ē rgerėsiėn sto Cercon art ēvne χvėrė lėituroγiė lėiėnėnγ.

Tūrė sūnχėjėrėtė mē tūn epikėdėlėj tūn skelėtūv. Nė akolūēstėrėtė tė prūogrėmėtė ūptterγ, dūpiti polūtūmė mėtėllė.

**Prūosarmūγ / sterėrūoė apokėtėrėsiėn mē Compartis:**

Σtėfėrėnγ; sūntūrūrėtikė; sterėrūoė mē tūmėntū Gėfėrurė apotėlūmėnėγ apūtū pėrtoēstėrė stoicėi: sūntūrūrėtikė sterėrūoė mē tūmėntū

**Használati utasítás** (kiadás: 07/07)

**Rendeltetés:**

A Compartis CoCr-ek a kerámia fogtechnikus általi bevonását szolgáló egyénileg készített sapkák és hidvázak. A Compartis CoCr-ek egyedi gyártások. WAK-tartomány (25–500 °C): 14,3 µm/m·K / (25–600 °C): 14,6 µm/m·K.

**Ellenjavallatok:**

Nem alkalmazható az ötvözetben lévő egy vagy két fémmel szemben bizonyítottan fennálló túlérzékenység esetén.

**Figyelmeztetések:**

- Ne lélegezze be a feldolgozásnál keletkezett port és gőzt.
- A munkahelyen vagy a munkagépen megfelelő elszívásról / szellőztetésről kell gondoskodni.

**Mellékhatások:**

Lehetségesek allergiák az ötvözetben lévő fémekre, valamint elektrokémiai okokból kialakult paresztézia. Az ötvözetben lévő fémek egész szervezetre kiterjedő mellékhatásait egyes esetekben állították.

**Kölcsőnhatások:**

A különböző ötvözettipusok okkluzális és approximális kontaktusát kerülni kell.

**Műszaki adatok:**

Vickers keménység	488/485 HV10
0,2% táguulási határ	938/1024 MPa
Szakítószilárdság	1337/1409 MPa
Szakadó nyúlás	3/3 <span> </span> %
Sűrűség	9,1 g/cm³

**Vegyí összetétel (tömeg-%-ban):**

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

**Forrasztás:**

A CoCr ötvözetek javító és összekötő forrasztása esetén javasoljuk DeguDent-Lot N1W használatát.

**Újrahasználfatóság:**

A Compartis CoCr speciális összetételű ötvözetből áll, melynek feldolgozása csak lézeres elosztás, nem pedig öntés segítségével történik. Ezért az anyagot újrahasználni tilos!

**Megmunkálás:**

A koronavázak belső oldalait alumíniumoxidall fújja le, gőzölje le, majd kérjük, óvatosan tegye a csonkra:
A hid kiszállított állapotban 250 µm alumíniumoxiddal 3 bar nyomáson lett lefújva.
**Javasoljuk:** A koronák belső felülete még nincs megmunkálva, belső oldalukra még apró hegesztési gyöngyök tapadnak, melyek egy részafúrva, egy kicsi körteformájú maróval, vagy egy gyémántos gömbfúróval nyomásmentesen kicsiszolhatók.

**Figyelem:** Túl magas nyomás ill. túl erős lefordás esetén fennáll a veszélye annak, hogy az egyedi illesztés túl lazává válik, melynek következtében hintázik a váz, ami pedig már nem korrigálható. A váz kidolgozásához kizárólag keresztfogazási keményfém marokat alkalmazzon.

Ezt követően először cirkulárisan és incizálisan, illetve okkluzálisan tapogassa le a vázakat. A hosszú élettartamú vázkonstrukciók érdekében a fal- ill. összekötő vastagságok nem lehetnek az alábbi értékek alatt:
Koronaváz: A front- és oldalfogak tartományában: 0,3 mm
Hídpillér: A front- és oldalfogak tartományában: 0,4 mm – pontonként 0,35 mm megengedett.
A frontfogak tartományában: 6 mm²
Hídkonnektor: A frontfogak tartományában: 9 mm²
Az oldalfogak tartományában: 9 mm²

Most igazítsa a marginális peremet pontosan a preparációs határhoz és szükség esetén köszőrüléssel végezzen korrekciót:

**A gallér redukálása hornyolt preparáció esetén:**

Túl erősön hornyolt preparáció esetén az enyhén meghosszabbított korona esetleg a preparációs határ fölötti lévő keskeny gallért eredményez. Ezt a váz passzítása előtt redukálni kell.

**A korona peremének csiszolása:**

A korona pereme kissé túlkonturózott, és egy nemvasfémekhez alkalmas maróval vagy egy polirozóval igazítható és vékony végződéssel köszőrülhető.

A CoCr munkák utólagos megmunkálása esetén alapvetően következőket kell figyelembe venni:

- Ne lélegezze be a feldolgozásnál keletkezett port és gőzt.
- A munkahelyen vagy a munkagépeken megfelelő elszívásról / szellőztetésről kell gondoskodni.

A bevonat előkészítéséhez most óvatosan fújja le a vázat alumíniumoxidall és tisztogassa meg gőztisztítóval:
250 µm, 3 bar adott esetben alacsony fúvónyomás mellett a peremek sérülésének elkerülése érdekében.
A kerámiaegéteksek oxidációjára nincs szükség, mivel ez a kiszállítás előtt már gyárilag el lett végezve.

**A CoCr-t a bevonás előtt mindig le kell fújni!**

**Figyelem:** A váz a Cercon art szoftverben készített modellezés alapján történt. Főként az összekötők és a köztes hidttagok bazális felületén esetleg még utólagos megmunkálása szükséges, ha a Cercon art-ban simító funkció nélkül műdolgoztunk.

Közvetlenül ezután elvégezhető a vázak bevonása:
Speciálisan a nemvasfémek tekintetében megadott égetési programokat kell figyelembe venni.

**Compartis restaurációk beillesztése / rögzítése:**

Koronák:	hagyományos cementezés
Többtagú hidak:	hagyományos cementezés

**Vartojimo instrukcija** (informacijos peržiūros data: 2007m. liepos mėn.)
**LT**

**Paskirtis:**

Compartis CoCr (kobaltas/chromas) – tai individualiai pagamintos galvutės ir tiltų karkasai, skirti protezavimams su keramika, kuriuos atlieka dantų technikas. Compartis CoCr yra gaminti, naudojami pagal specialų užsakymą. Šiluminio plėtimosi koeficiento sritis (25–500 °C): 14,3 µm/m·K / (25–600 °C): 14,6 µm/m·K.

**Kontraindikacijos:**

Nevartoti pasireiškus padidintam jautrumui vienam ar keliems lydinio sudėtyje esantiems metalams.

**Įspėjamieji nurodymai:**

- Neįkvėpti darba metu atsiradusių dulkių ir garų.
- Pasirūpinti tinkama darbo vietos arba mašinos-įrenginio ištraukiamąja ventiliacija.

**Šalutinis poveikis:**

Gali atsirasti alergija lydinio sudėtyje esantiems metalams bei nemalonūs pojūčiai dėl elektrocheminio poveikio. Sisteminiai šalutiniai poveikiai dėl lydinyje esančių metalų pasireiškia pavieniais atvejais.

**Sąveikos:**

Vengti okliuzinio ir glaudaus kontakto su skirtingais lydinii tipais.

**Techniniai duomenys:**

Kietumas pagal Vikerį	488/485 HV10
0,2%-atsparumo tempimui riba	938/1024 MPa
Atsparumas sprogiumi	1337/1409 MPa
Ribinis pailgėjimas	3/3 <span> </span> %
Tankis	9,1 g/cm³

**Cheminė sudėtis (Masėse-%):**

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

**Litavimas:**

Koreguojant ir atliekant jungiamuosius CoCr lydiniių liejimus, rekomenduojame naudoti DeguDent-Lot N1W.

**Pakartotino panaudojimo galimybė:**

Compartis CoCr – tai lydinys su išskirtiniu sudėtimi, kurį galima apdirbti tik lydatn lazeriniu būdu. Apdirbti užliejimo būdu negalima. Žaliavos negalima pakartotinai naudoti!

**Apdirbimas:**

Vidines vainikėlio karkaso sieneles spinduliukite su aluminiu oksidu, nugarinkite jas ir atsargiai uždeikite ant įklotu: patiektas tiltas buvo spinduliuojamas 250 µm aluminiu oksidu ir nustatytu 3 barų slėgiu.
**Rekomendacijos:** Vidinis vainikėlio paviršius dar neapdirbtas ir ant vidinių sienelių yra priekubios mažu, virinimo metu susidariusių apnašų, kurias galima nušifituoti apvaliuoju gražtu, mažu kriaušės formos frezeriu arba deimantiniu kūginiu gražtu.
**Dėmesio:** Per stipriai prispaudus arba per daug pašalinus sluoksniu, gali būti per laisvas individualus įleidimas ir dėl to karkasas kilbės. Šios klaidos pakoreguoti nebeįmanoma. Karkaso apdirbimui naudokite tik skirtingo dantytumo kietųjų lydiniių frezerį.

Vėliau karkasą apčiupinėkite iš pradžių cirkuliaariai (aplinkui) ir kandžii srityje, taip pat okliuzinėje srityje. Norint užtikrinti karkaso konstrukcijos ilgaamžiškumą, neturėtų būti virsjami šie sienelių ir sujungėjų storio parametrai:
Vainikėlio karkasas: priekinių bei šoninių dantų srityje: 0,3 mm
Tilto atrama: priekinių bei šoninių dantų srityje: 0,4 mm – punktuellae Unterschreitung auf 0,35 mm ist zulässig.
Tilto jungiamasis elementas: Priekinių dantų srityje: 6 mm²
Šoninių dantų srityje: 9 mm²

Tiksliai priderinkite ribinį kraštą prie preparato leistinos ribos ir pagal poreikį pakoreguokite konstrukciją šlifavimo būdu:

**Preparatų su įduba briaunos sumažinimas:**

Jei preparatui su įduba yra per giliai įspausti, tuomet šiek tiek lgesnis vainikėlis gali išlįsti už preparato ribos esančios siauros briaunos. Prieš karkaso įleidimą, šią briauną reikia sumažinti.

**Vainikėlio krašto šlifavimas:**

Vainikėlio kraštas yra šiek tiek virš kontūro ribų. Jį galima įleisti su specialiu paslotesiems metalams skirtu frezeriu arba poliruokliu ir nušifituoti plonu sluoksniu.

Papildomai atliekant CoCr lydiniių apdirbimo darbus reikėtų laikytis šių nurodymų:

- Neįkvėpti darba metu atsiradusių dulkių ir garų.
- Pasirūpinti tinkama darbo vietos arba mašinos-įrenginio ištraukiamąja ventiliacija.

Prieš keramikos protezavimą, karkasą atsargiai spinduliukite 250 µm, nustačius 3 barų slėgį, jei reikalinga atitinkamai sumažinus hidrodinaminį srovės slėgį, norint apsaugoti kraštus. Po to nugarinkite specialiu prietaisu.
Prieš deginant keramiką, oksidacijos atlikti nereikia. Tai jau buvo atlikta gamykloje.
**CoCr lydinius prieš protezavimą visada reikia spinduliuoti!**
**Dėmesio:** karkasas pagamintas pagal tai, kaip jis buvo sumodeliuotas Cercon art programinėje įrangoje.

Ypaci sujungėjo ir bazinio „pontony“ paviršiaus srityje reikalingas papildomas apdirbimas, jei Cercon art programoje buvo dirbama be išlyginimo funkcijos.

Karkasų protezavimą galima tiesiogiai sutvirtinti: būtina laikytis specialių spalvotiesiems metalams skirtų degimo programų.

## Suskirstymas / Compartis restauracijų sutvirtinimas:

Vainikėliai: Standartinis cementavimas  
Daugianariai tiltai: Standartinis cementavimas

## Lietošanas pamācība (spēkā uz 07/07)

### Pielietojuma mērķis:

Compartis CoCr ir individuāli izgatavoti zobu kroņņu un tiltu karkasi, kas paredzēti aplūkšanai ar keramiku, ko veic zobu tehniķis. Compartis CoCr ir speciāli izgatavoti izstrādājumi. Termiskās izplešanās koeficienta diapazons (25–500 °C): 14,3 μm/m·K / (25–600 °C): 14,6 μm/m·K.

### Kontrindikācijas:

Nelietot, ja ir zināma paaugstināta jutība pret vienu vai vairākiem metāliem, kas ir sakausējuma sastāvā.

### Brīdinājumi:

- Darba laikā radušos putekļus un tvaikus neieelpot.
- Nodrošināt piemērotu velkmi/ventilāciju darba vietā un pie darba aparatūras.

### Blakusiedarbības:

Iespējama alerģija pret sakausējuma sastāvā esošiem metāliem, kā arī elektroķīmiskās dabas nepatīkamas sajūtas. Atsevišķos gadījumos ir ziņots par sakausējumā ietilpstošo metālu izraisītām sistēmiskām blakusiedarbībām.

### Mijiedarbība:

Izvaieties no okluzāla un aproksimāla dažādu sakausējumu tipu kontakta.

### Tehniskie dati:

Cietība pēc Vickers	488/485 HV10
0,2% - stiepšanas robeža	938/1024 MPa
Stiepšanas izturība	1337/1409 MPa
Pagarinājums pēc pārrāvuma	3/3 %
Blīvums	9,1 g/cm <sup>3</sup>

### Kīmiskais sastāvs (masas %-os):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

### Lodēšana:

CoCr sakausējumu reparatūru un savienojumu lodējumiem mēs iesakām DeguDent-LoiN1W.

### Atkārtotas izmantošanas iespējamība:

Compartis CoCr sastāv no sakausējuma ar speciālu sastāvu, kuru var izstrādāt tikai ar lāzermetināšanu, bet nevis ar izliešanu. Tādēļ materiālu nedrīkst izmantot atkārtoti!

### Apstrāde:

Kroņņu karkasu iekšējās virsmas apstrādājiet ar alumīnija oksīda strūklu un tvaika strūklu, pēc tam tos uzmanīgi novietojiet uz serdena: Tilti tiek piegādāti apstrādāti ar 250 μm alumīnija oksīda strūklu pie 3 bāru spiediena.

**Ieteicams:** Kroņņu iekšējā virsma vēl nav apstrādāta, pie iekšējās virsmas vēl turas mazi metināšanas pusiši, kurus bez spiediena var noslīpēt ar urbi ar rozveida galu, nelielu bumbiurveida frēzgalviņu vai ar dimanta urbi ar lodveida galu.

**Uzmanību:** Pārāk liela kontakta spiediena gadījumā, resp., par daudz noslīpējot, pastāv risks, ka atsevišķi pieslīpējumi kļūst par daudz vaļīgi, kā rezultātā karkass šūpojas un to vairs nav iespējams koriģēt.

Karkasu izstrādei izmantojiet vienīgi cietmetāla frēzes ar pretēja virziena zobiem.

Pēc tam iztaustiet karkasus vispirms cirkulāri un incizāli, resp., okluzāli.

Lai karkasa konstrukcijas mūžs būtu ilgs, sienīņu biežums un savienojumu šķērsgriezumu laukums nedrīkst būt mazāks par:

Kroņņu karkasiem:	priekšzobu un sānu zobu rajonā: 0,3 mm
Tiltu balstiem:	priekšzobu un sānu zobu rajonā: 0,4 mm – ir pieļaujamas punktteida atkāpes līdz 0,35 mm.

Tiltu savienojumiem:	priekšzobu rajonā: 6 mm <sup>2</sup> sānu zobu rajonā: 9 mm <sup>2</sup>
----------------------	---

Pēc tam marginālo malu pielāgojiet precīzi pie veidojuma malas un vajadzības

gadījumā ar noslīpēšanas palīdzību veiciet korektūras:

### Iedobtās gropes sagataves malas samazināšana:

Ļoti izteiktas iedobtās gropes sagataves gadījumā, nedaudz pagarinātās kronis iespējams rada šauru malīņu, kas atrodas pāri sagataves robežai.

### Tā ir jāsamazina pirms karkasa pielaikošanas:

Kroņa apmales kontūru var viegli mainīt un pielāgot ar ne-cīmetāliem piemērotas frēzes vai pulētāja palīdzību un tās malīņu noslīpēt plānu.

Vispārīgi norādījumi, kas jāievēro CoCr izstrādājumu pēcapstrādē:

- Darba laikā radušos putekļus un tvaikus neieelpot.
- Nodrošināt piemērotu velkmi/ventilāciju darba vietā un pie darba aparatūras.

Lai sagatavotos keramikas pārklājumam, karkasu uzmanīgi apstrādāt ar alumīnija oksīda strūklu un tīrīt, izmantojot tvaika strūklas aparātu: ar 250 μm, 3 bāriem, vai attiecīgi, zemāka spiediena strūklu, lai netiktu bojātas malīņas.

Oksidēšana pirms keramikas apdedzināšanām nav nepieciešama, jo tā jau ir veikta rūpnīcā pirms izstrādājumu izlaides.

### CoCr pirms pārklājuma uznesanas vienmēr jāapstrādā ar strūklu!

**Uzmanību:** Karkasus ir izgatavots tā, kā tas tika modelēts ar Software Cercon art. Ja ar Cercon art ir strādāts bez noguldināšanas funkcijas, it sevišķi savienotāju un tiltu bazālo virsmu rajonā iespējams ir vajadzīga vēl pēcapstrāde.

Tilti var sekot karkasu pārklājuma uznesāna:

Jāievēro apdedzināšanas programmas, kas dotas speciāli ne-cīmetāliem.

## Compartis restaurāciju iekļāve / nostiprināšana:

Kroņņi: tradicionāli cementējot  
Vairākvienību tilti: tradicionāli cementējot

## Bruksarvisning (status: 07/07)

### Formālbestemmelse:

Compartis CoCr er individuelt produserte hetter og brokaper for blending med keramik av tanntekniker. Compartis CoCr er spesialproduksjoner. WAK-området (25–500 °C): 14,3 μm/m·K / (25–600 °C): 14,6 μm/m·K.

### Motvirkninger:

Må ikke brukes ved overømtålighet mot en eller flere metaller i legeringen.

### Varselhenvisninger:

- Pust ikke inn stov og damper som oppstår under bearbeidelse.
- Sørg for egnet avsgning/ventilasjon på arbeidsplassen eller på arbeids-maskinen.

### Bivirkninger:

Det er mulig med allergier mot metallene i legeringen og elektroķjemisk betingede uømtåligheter. Systemiske bivirkninger mot metallene i legeringen hevdes i enkelttilfeller.

### Vekselvirkninger:

Unngå okklusal og aproksimal kontakt med forskjellige legeringstyper.

### Tekniske data:

Vickershardhet	488/485 HV10
0,2 <span> </span> % strekkgrense	938/1024 MPa
Trekkfasthet	1337/1409 MPa
Bruddforlengelse	3/3 <span> </span> %
Tetthet	9,1 g/cm <sup>3</sup>

### Kjemisk sammensetning (i masse %):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

### Lodding:

Ved reparasjons- og forbindelseslodding av CoCr-legeringen anbefaler vi DeguDent-lodd N1W.

### Gjenbruk:

Compartis CoCr består av en legering med spesiell sammensetning som kun kan bearbeides gjennom lasersmelting, ikke gjennom stoping. Materialet må derfor ikke brukes om igjen!

### Bearbeidelse:

Strål ut insidene til kronkappene med aluminiumoksid, damp av og sett forsiktig ned på stumpen:

Broen ble strålt med 250 μm aluminiumoksid og 3 bar i ultivert tilstand.

**Det anbefales:** De innvendige flatene til kronene er ennå ikke bearbeidet, det kleber fortsatt små svetteperler på insidene. Disse kan slipes bort uten trykk med en rosenbor, en liten pæreformet freser eller en diamantert kulebor.

**OBS:** Ved for høyt presstrykk eller for sterk sliping er det fare for at enkelttilpassingen blir løs, og dermed forer til at kappen sklir, og ikke kan korrigeres lenger. Bruk kun kryssfortanningshardmetallfresere for utarbeiding av kappen.

Deretter føler du først sirkulært og insialt eller okklusalt på kappene. For en langvarig konstruksjon bør disse vegg- eller forbindelsesstykkelsene ikke underskrides:

Kronekappe:	I front- og sidetannområdet: 0,3 mm
Brostifter:	I front- og sidetannområdet: 0,4 mm – punktuell underskridelse til 0,35 mm er tillatt.

Brokonnektor:	I fronttannområdet: 6 mm <sup>2</sup> I sidetannområdet: 9 mm <sup>2</sup>
---------------	---

Tilpass nå den marginale kanten nøyaktig med preparasjonsgrensen, og utfør ev. korrigeringer ved å slippe:

### Reduksjon av kragen ved hulklippreparasjon:

Ved en sterkt utpreget hulklippreparasjon fører den lett forlengede kronen eventuelt til en smal krage som ligger over preparasjonsgrensen. Denne må først reduseres, før kappen tilpasses.

### Slippe kronekanten:

Kronekanten er lett overkonstruer og kan tilpasses og slipes tynt med en freser eller polerer som er egnet for NEM.

Generelt må en være oppmerksom på følgende ved etterbearbeidelse av CoCr-arbeid:

- Pust ikke inn stov og damper som oppstår under bearbeidelse.
- Sørg for egnet avsgning/ventilasjon på arbeidsplassen eller på arbeids-maskinen.

For forberedelse av forblendingen stråler du kappen forsiktig med aluminiums-oksid, og rengjør den med dampstråleapparat:

250 μm, 3 bar eller med et mindre stråletrykk, slik at kantene ikke skades.

En oksidering for keramikkbrenning er ikke nødvendig, for dette ble allerede gjennomført på fabrikkens for utlevering.

### CoCr må alltid avstråles før forblending!

**OBS:** Kappen ble produsert slik som det ble modellert i programvaren Cercon art. Spesielt i området til binderne og basalfatene til Pontics må det eventuelt etterarbeides, hvis det ble arbeidet uten glattingfunksjon i Cercon.

Forblendingen av kappene kan nå skje direkte:

En må være oppmerksom på brenneprogrammene som er spesielt angitt for NEM.

### Innledning / festing av Compartis restaurasjoner:

Kroner:	sementeres konvensjonelt
Broer med flere ledd:	sementeres konvensjonelt

**Beoogd gebruik:**

Compartis CoCr zijn individueel geproduceerde kapes en brugonderstructuren die door de tandtechnicus met keramiek worden bedekt. Compartis CoCr zijn producten op maat. WAK-bereik (25–500 °C): 14,3 µm/m-K / (25–600 °C): 14,6 µm/m-K.

**Contra-indicaties:**

Niet toepassen bij een aangetoonde overgevoeligheid voor een of meerdere in de legering bevatte metalen.

**Waarschuwingen:**

- Stoffen en dampen die bij het bewerken ontstaan niet inademen.
- Voor adequate afzuiging/ventilatie op de werkplaats of aan de machine zorgen.

**Bijwerkingen:**

Mogelijk zijn allergieën voor in de legering bevatte metalen en elektrochemisch bepaalde onaangetaste gevoelens. In enkele gevallen is melding van systemische bijwerkingen van in de legering bevatte metalen.

**Wisselwerkingen:**

Occlusaal en approximaal contact tussen verschillende soorten legeringen vermijden.

**Technische gegevens:**

Vickershardheid	488/485 HV10
0,2%-rekgrens	938/1024 MPa
Trekvastheid	1337/1409 MPa
Breukrek	3/3 %
Dichtheid	9,1 g/cm <sup>3</sup>

**Chemische samenstelling (in gewichts-%):**

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

**Solderen:**

Voor het solderen van de CoCr-legering bij reparaties of verbindingen raden wij DeguDent-soldeer N1W aan.

**Herbruikbaarheid:**

Compartis CoCr bestaat uit een legering met een speciale samenstelling, die uitsluitend door lasersmelten kan worden verwerkt en niet door gieten. Daarom mag het materiaal niet worden hergebruikt!

**Bewerking:**

Straal de binnenzijden van de kroononderstructuur met aluminiumoxide uit, stoom ze af en plaats ze voorzichtig op de stomp. De brug werd in aangeleverde toestand met 250 µm aluminiumoxide en 3 bar gestraald.

**Er wordt als volgt aanbevolen:** Het binnenvlak van de kronen is nog niet bewerkt; er kleven nog kleine laskorrels aan de binnenzijde, die met een ronde finerboor, een kleine peervormige frees of een conische diamantboor drukvrij kunnen worden uitgeslepen.

**Let op!** Bij een te hoge aandrukkracht of te sterke afgraving bestaat het risico dat de individuele passing te los wordt en de onderstructuur daardoor schommelt, en dat dit niet meer kan worden gecorrigeerd. Gebruik voor het uitwerken van de onderstructuur uitsluitend kruisvertande hardmetalen frezen.

Daarna dient u de onderstructuur eerst circulair en incisaal of occlusaal af te tasten. Voor een duurzame onderstructuurconstructie mogen onderstaande dikten voor wanden en verbindingen niet worden onderschreden:

Kroononderstructuur:	Aan voor- en zijtanden: 0,3 mm
Bruggijzer:	Aan voor- en zijtanden: 0,4 mm – puntsgewijze onderschijding tot 0,35 mm is toelaatbaar
Brugconnector:	Aan voortanden: 6 mm <sup>2</sup> Aan zijtanden: 9 mm <sup>2</sup>

Pas nu de marginale rand exact aan de preparatiegrens aan en breng door slijpen evt. correcties aan:

**Reductie van de kraag bij de holle preparatie:**

Bij een sterk uitgesproken holle preparatie kan de licht verlengde kroon eventueel leiden tot een kleine kraag die over de preparatiegrens ligt. Deze moet eerst worden gereduceerd, alvorens de onderstructuur wordt opgepast.

**Slijpen van de kroonrand:**

De contour van de kroonrand is licht overgedimensioneerd en kan met een voor non-ferrometalen geschikte frees of een polijster aangepast en dun uitlopend geslepen worden.

In het algemeen dient bij de nabewerking van CoCr-werkstukken het volgende in acht te worden genomen:

- Stoffen en dampen die bij het bewerken ontstaan niet inademen.
- Voor adequate afzuiging/ventilatie op de werkplaats of aan de machines zorgen.

Ter voorbereiding van de opbakking straalt u nu de onderstructuur voorzichtig af met aluminiumoxide en reinigt u hem met de stoomstraler:

250 µm, 3 bar, evt. met lagere straaldruk, om de randen niet te beschadigen. Een oxidatie voor de keramiekbakkingen is niet nodig, aangezien deze reeds voor de aflevering in de fabriek werd uitgeoerd.

**CoCr moet voor het aanbrengen van de afdeklaag altijd worden afgestraald!**

**Let op!** De onderstructuur werd gemaakt zoals hij met de software Cercon art werd gemodelleerd. Vooral de verbindingen en de basale vlakken van de pontics moeten eventueel nog worden bijgewerkt, indien in Cercon art zonder gladmaakfunctie werd gewerkt.

Direct aansluitend kan de onderstructuur worden opgebakken:

Hierbij dienen de speciaal voor non-ferrometalen bedoelde bakprogramma's te worden gebruikt.

**Inpassen / bevestigen van Compartis-restauraties:**

Kronen:	conventioneel cementeren
Meerdere bruggen:	conventioneel cementeren

**Przenazczenie:**

Compartis CoCr to indywidualnie wytworzone nakładki i szkielety mostków służące do licowania ceramiką przez techników dentystycznych. Compartis CoCr są wykonaniami specjalnymi. Zakres współczynnika rozszerzalności cieplnej (25–500 °C): 14,3 µm/m-K / (25–600 °C): 14,6 µm/m-K.

**Przeciwwskazania:**

Nie stosować w przypadku udowodnionej nadwrażliwości na jeden lub kilka stopów lub na jeden lub kilka metali zawartych w stopach.

**Wskazówki ostrzegawcze:**

- Nie wdychać pyłów i par powstających podczas obróbki.
- Proszę się zatroszczyć o odpowiednie odsysanie / odpowietrzanie na stanowisku pracy lub w pobliżu maszyny roboczej.

**Skutki uboczne:**

Możliwe są alergie ze względu na zawarte w stopie metale i niedomagania wywołane reakcjami elektrochemicznymi. Utrzymuje się, że w pojedynczych przypadkach występuje oddziaływanie na cały organizm ze strony metali zawartych w stopie.

**Wzajemne oddziaływanie:**

Unikać zamkniętego lub zbliżeniowego kontaktu różnych typów stopów.

**Dane techniczne:**

Twardość Vickersa:	488/485 HV10
Granica rozszerzalności 0.2%	938/1024 MPa
Odporność na rozciąganie	1337/1409 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu	3/3 %
Gęstość	9,1 g/cm <sup>3</sup>

**Skład chemiczny (w % wagowych):**

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

**Lutowanie:**

W trakcie lutowania w ramach napraw i łączenia stopu CoCr zalecamy lut DeguDent N1W.

**Możliwość ponownego zastosowania:**

Compartis CoCr składa się ze stopu o specjalnym składzie, które może być obrabiany wyłącznie poprzez stapianie laserowe, natomiast nie może być obrabiany poprzez odlewy.

Z tego względu nie wolno ponownie stosować tego materiału!

**Obróbka:**

Proszę obróbić piaskiem wewnętrzne strony szkieletów korony trójtlenkiem aluminium, oczyścić je parą wodną i ostrożnie nałożyć na priak: Mostek w stanie dostarczony został poddany piaskowaniu trójtlenkiem glinu o ziarnistości 250 µm i pod ciśnieniem 3 barów.

**Zaleca się:** Powierzchnia wewnętrzna koronki nie jest jeszcze obrobiona, po wewnętrznej stronie nie przylegają jeszcze żadne krople powstałe przy spawaniu, które mogą być zeszlifowane bez użycia ciśnienia wiertłem rotowym, małym frezem o kształcie gruszki lub pokrytym diamentem wiertłem kulowym.

**Uwaga:** W przypadku zbyt dużego docisku wżg. przy zbyt dużym ścieraniu istnieje niebezpieczeństwo pojedynczego dopasowanie się poluzuje i wskutek tego szkielet będzie się ruszał, a jego korekta nie będzie już możliwa. Proszę stosować do obróbki końcowej szkieletu wyłącznie naprzemianskośne frezy metalu twardego.

Następnie proszę zeskanować cyrkularnie, następnie krawędź siekaczy i powierzchnię zucia zębów.

W celu wykonania długotwałej konstrukcji szkieletu nie należy przekraczać dolnej granicy ścianek i łączników:

Szkielet koronki :	W obszarze siekaczy i zębów bocznych: 0,3 mm
Wsporniki mostków:	W obszarze siekaczy i zębów bocznych: 0,4 mm – punktowe przekroczenie dolnej granicy na 0,35 mm jest dopuszczalne.
Łącznik mostków:	w obszarze siekaczy: 6 mm <sup>2</sup> w obszarze zębów bocznych: 9 mm <sup>2</sup>

Proszę dostosować marginalną krawędź dokładnie do granicy preparacji i w razie konieczności dokonać poprawek poprzez przeszlifowanie:

**Redukcja preparacji zaokrąglenia:**

W przypadku wydatnej preparacji zaokrąglenia lekko przedłużona koronka prowadzi ewentualnie do wąskiego kotłierza położonego powyżej granicy preparacji. Przed dopasowaniem szkieletu należy go najpierw zredukować.

**Przeszlifowanie krawędzi koronki:**

Krawędź koronki ma w niewielkim stopniu powiększona kontur i może być dostosowana za pomocą frezu, który nie jest dostosowany do metali nieszlachetnych lub za pomocą polerki ręcznej i przeszlifowana tak, aby miała cienki wyłot.

Generalnie w trakcie obróbki końcowej prac z CoCr należy przestrzegać następujących punktów:

- Nie wdychać pyłów i par powstających podczas obróbki.
- Proszę się zatroszczyć o odpowiednie odsysanie/ odpowietrzanie na stanowisku pracy lub w pobliżu maszyny roboczej.

W celu przygotowania licowania proszę szkielet poddać ostrożnemu piaskowaniu trójtlenkiem glinu i wyczyścić urządzeniem do czyszczenia parą pod ciśnieniem: 250 µm, 3 bar i ewentualnie przy niskim ciśnieniu, aby krawędzie nie zostały uszkodzone.

Oksydacja obiektów wypalanych ceramicznie nie jest konieczna, ponieważ została ona już przeprowadzona fabrycznie przed dostawą.

**CoCr należy przed licowaniem zawsze poddawać obróbce piaskiem!**

**Uwaga:** Szkielet został wykonany w sposób wymodelowany w oprogramowaniu Cercon art. Dodatkową obróbkę należy wykonać szczególnie w obszarach łączników i powierzchni podstawowych pontics, jeżeli w Cercon art nie zastosowano funkcji wygładzania.

Teraz można bezpośrednio wykonać licowanie szkieletów:

Należy przestrzegać programów wypalania zadanych specjalnie dla metal nieszlachetnych.

## Włażczenie / zamocowanie reprodukcji Compartis:

Koronki: konwencjonalne cementowanie  
Mostki wieloczonowe: konwencjonalne cementowanie

## Incorporarea / fixarea reparatiilor Compartis:

Coroane: cimentare conventională  
Punți multiple: cimentare conventională

## Instrucțiune pentru exploatare (ultima revizie: 07/07)

### Stabilirea scopului:

Compartis CoCr reprezintă coroane și schelete pentru punți produse individual pentru înmbrăcarea în porțelan a dinților de către un tehnician dentar. Compartis CoCr sunt produse fabricate special. Coeficient al dilatării termice (25–500 °C): 14,3 μm/m·K / (25–600 °C): 14,6 μm/m·K.

### Contraindicații:

A nu se utiliza în cazul unei hipersensibilități la unul dintre componentele metalice ale aliajelor.

### Avertismente:

- A nu se inspira praful și aburii care rezultă la prelucrare.
- A se asigura o aspirație/o aerare suficientă la locul de muncă sau în imediata apropiere a mașinii.

### Efecte secundare:

Printre potențialele efecte secundare se numără alergii la metale conținute de aliaje precum și anumite disconforturi din punct de vedere elector-chimic. În cazuri izolate au fost reclamate de asemenea efecte secundare sistemice datorită metalelor din aliaje.

### Interacțiuni cu alte substanțe:

A se evita contactul de total sau parțial dintre diferite tipuri de aliaje.

### Date tehnice:

Duritatea Vicker	488/485 HV10
0,2% limita de expansiune	938/1024 MPa
Rezistența la tracțiune	1337/1409 MPa
Rezistența la rupere	3/3 %
Viscozitate	9,1 g/cm <sup>3</sup>

### Compoziție chimică (în % la masă):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

### Lipire:

În cazul lipiturilor reparatorii și de legătură ale aliajului CoCr se recomandă

DeguDent-Lot N1W.

### Reutilizare:

Compartis CoCr se compune dintr-un aliaj cu o compoziție specială care poate fi prelucrată numai cu ajutorul laserului și nu prin turnare. Din acest motiv materialul nu poate fi reutilizat!

### Prelucrare:

Expuneți părțile interioare ale scheletului coroanei la oxid de aluminiu, permițeti apoi evaporarea oxidului de aluminiu și așezați-le cu atenție pe trunchi:

La livrare puntea a fost expusă la 250 μm oxid de aluminiu precum și la o presiune de 3 bar.

**Se recomandă:** Suprafața interioară a coroanelor nu este încă prelucrată, există încă mici perle de sudură pe fața interioară a coroanei care se pot poliza cu ajutorul unui burghiu florat, cu ajutorul unei freze în formă de pară sau cu ajutorul unui burghiu sferic.

**Atenție:** În cazul unei presiuni de apăsare prea mari sau a unui debleu prea puternic există pericolul ca legătura să fie prea liberă, scheletul va avea un joc ca urmare a acestui lucru ceea ce nu se mai poate rectifica. Pentru prelucrarea scheletului a se utiliza exclusiv freze pentru metale dure cu dantură în cruce.

Palpați apoi scheletele printr-o mișcare circulară și incizală, resp. de ocuziune.

În vederea realizării unei construcții rezistente grosimile pereților precum și a elementelor de legătură nu trebuie să fie depășite:

Schelet coroană:	În zona molarilor și a incisivilor: 0,3 mm
Croșeuri:	În zona molarilor și a incisivilor: 0,4 mm – este permisă o depășire selectivă de până la 0,35 mm
Conector punți:	În zona incisivilor: 6 mm <sup>2</sup> În zona molarilor: 9 mm <sup>2</sup>

Potrivii apoi marginea în funcție de limita de preparare și efectuați operațiunile de polizare și de rectificare:

### Reducerea gulerului în cazul unor construcții concave:

În cazul unei construcții concave pronunțate coroana ușor prelungită are ca rezultat un guler îngust care se află deasupra limitei de preparare. Dimensiunile acestuia trebuie reduce înainte ca scheletul să fie ajustat.

### Retușarea marginii coroanei:

Marginea coroanei are un contur prea mare și se poate ajusta cu ajutorul unei freze sau cu un polizor potrivite pentru NEM prin intermediul unei polizări fine.

Pentru prelucrarea ulterioară a lucrărilor din CoCr trebuie să respectați următoarele:

- A nu se inspira praful și aburii care rezultă la prelucrare.
- a se asigura o ventilație / aerajție corespunzătoare la locul de lucru precum și în imediata apropiere a mașinii.

În vederea pregătirii mixturii expuneți cu mare atenție schela la oxidul de aluminiu și curățați-o apoi cu ajutorul unui aparat cu generator de aburi:

250 μm, 3 bar la o presiune de expunere redusă, pentru ca marginea să nu fie defectate.

Nu se impune o oxidare înainte de captușirea cu porțelan, deoarece oxidarea a fost asigurată deja din fabrică înainte de livrare.

### CoCr trebuie întotdeauna expus înainte de a formarea mixturii.

**Atenție:** Scheletul a fost astfel fabricat, întocmai cum a fost proiectat și modelat cu ajutorul software-ului Cercon art. În special în zona de legătură precum și suprafețele inferioare ale Pontics-ului necesită o rectificare, în condițiile în care aplicația software Cercon art s-a utilizat fără funcție de șlefuire.

Căptușeala scheletelor poate avea loc acum; trebuie respectate programele de ardere indicate special pentru NEM.

## RO Bruksanvisning (utgåva juli 2007)

### Ändamål:

Compartis CoCr är individuellt tillverkade hättor och bryggstommar för fasadbehandling med keramik genom tandtekniker. Compartis CoCr är specialtillverkningar. CTE-område (25–500 °C): 14,3 μm/m·K / (25–600 °C): 14,6 μm/m·K.

### Kontraindikering:

Användes ej vid påvisad överkänslighet mot någon eller några av de metaller som ingår i legeringen.

### Varningar:

- Andas inte in damm och ångor som uppstår vid bearbetningen.
- Sörj för lämpligt utsug/ventilation på arbetsplatsen eller vid arbetsmaskinen.

### Biverkningar:

Till mjöliga biverkningar räknas allergi mot metaller i legeringen samt elektro-kemiskt betingade besvär. Systemiska biverkningar av de metaller som ingår i legeringen har hävdats i enstaka fall.

### Växelverkningar:

Undvik ockusal och approximal kontakt mellan olika legeringstyper.

### Tekniska data:

Vickershärdhet	488/485 HV10
0,2%-töjningsgräns	938/1024 MPa
Draghållfasthet	1337/1409 MPa
Brottöjning	3/3 %
Täthet	9,1 g/cm <sup>3</sup>

### Kemisk sammansättning (i mass-%):

55,2% Co; 18,4% Cr; 18,4% W; 6,0% Fe; 2,0% Al.

### Lödnings:

Vid reparations- och förbindelselödnings med CoCr-legeringen rekommenderar vi DeguDent-lödmetsall N1W.

### Återanvändbarhet:

Compartis CoCr består av en legering med särskild sammansättning, som kan bearbetas endast genom lasersmältning, ej genom gjutning. Materialet får därför inte återanvändas!

### Bearbetning:

Stråla först insidorna av kronstommen med aluminiumoxid, låt den avdunsta och sätt den försiktigt på tandstumpen:

Bryggan har strållats i levererat skick med 250 μm aluminiumoxid och 3 bar.

**Vi rekommenderar:** Innehytan av kronan är inte bearbetad, det sitter kvar små svetspåror på insidan, vilka kan slipas bort trycklöst med rosenborr, en liten päronformad fräs eller diamanterad kulborr.

**Varning:** Vid för stort presstryck eller för kraftig bortslipning finns risk för att den enskilda passningen blir lös, varigenom stommen vickar och detta inte längre kan korrigeras.

För bearbetning av stommen: använd endast krysstandade hårdmetallfråsar.

Passa sedan in stommarna först cirkulärt och sedan incisalt. För en lång livslängd bör följande vägg- resp. förbindarvärden inte underskridas:

Kronstomme:	Fram- och sidotänder: 0,3 mm
Bryggpelare:	Fram- och sidotänder: 0,4 mm – punktviss underskridande till 0,35 mm tillåts.
Brygganslutning:	Framtänder: 6 mm <sup>2</sup> Sidotänder: 9 mm <sup>2</sup>

Passa nu in den marginala kanten exakt till prepareringsgränsen och gör eventuella korrigeringar genom slipning:

### Reducering av kragen vid hälkälspreparering:

Vid starkt utpräglat hälkälspreparering leder den något förlängda kronan eventuellt till en smal krage som ligger över prepareringsgränsen. Denna måste först reduceras innan stommen passas in.

### Slipning av kronkant:

Kronkanten är lätt överkurerad och kan anpassas med en för NEM lämplig fräs eller polerare och slipas tunt.

Vid omarbetning av CoCr-arbeten skall följande generella anvisningar beaktas:

- Andas inte in damm och ångor som uppstår vid bearbetningen.
- Sörj för lämpligt utsug/ventilation på arbetsplatsen eller vid arbetsmaskinen.

Som förberedelse inför centeringen skall stommen strålas försiktigt med aluminiumoxid och rengöras med ångstråleapparat:

250 μm, 3 bar ev. med lägre stråltryck så att inte kanterna skadas.

Oxidering före keramikbränningen behövs inte, eftersom den redan har utförts före leverans från fabriken.

### CoCr måste alltid strålas före cementering!

**OBS:** Stommen har tillverkats så som den har modellerats i programvaran Cercon art. Eventuellt krävs efterarbete i området vid förbindningar och basalytorna i pontics om utjämningsfunktionen inte används i Cercon art.

Um kan centeringen av stommen göras direkt:

Beakta de bränningsprogram som tillåts särskilt för NEM.

### Entandskronor / fastsättning av Compartis restaurationer:

Kronor:	konventionell cementering
Flertandsbryggor:	konventionell cementering

## S

