

Colado® CAD CoCr4

EN Instructions for Use

- CoCr disc for the CAD/CAM technology (Type 4)

DE Gebrauchsinformation

- CoCr-Scheibe für die CAD/CAM-Technologie (Typ 4)

FR Mode d'emploi

- Disque CrCo pour la technologie CAD/CAM (Type 4)

IT Istruzioni d'uso

- Disco CoCr per la tecnologia CAD/CAM (Tipo 4)

ES Instrucciones de uso

- Discos de CrCo para procesado CAD/CAM (Tipo 4)

PT Instruções de Uso

- Disco de CoCr para tecnologia CAD/CAM (Tipo 4)

Rx ONLY

For dental use only



Manufacturer:
Ivoclar Vivadent AG
FL-9494 Schaan/Liechtenstein
www.ivoclarvivadent.com

Date information prepared:
2018-02-23/Rev. 2
687266



English

Material properties according to ISO 22674:2016

	Specification	Typical values	
Alloy type	Type 4		
Mass content of all constituents in [%]	Co 63,0 ± 2,0 Cr 29,0 ± 2,0 Mo 6,0 ± 1,0 Fe < 1,0 Mn < 1,0 Nb < 1,0 Si < 1,0		
Resistance to corrosion	yes		
Density [g/cm³]	8,4 ± 0,2	8,3	
Solidus/Liquidus temperature [°C]	≥ 1300/≥ 1360	1353/1400	
	After the ceramic firing	Milled	
CTE (25–500 °C) [10³/K]	14,4 ± 0,5	14,4	14,2
0,2 % proof stress [MPa]	≥ 360	408	506
Elongation [%]	≥ 2	9	10
Modulus of elasticity [GPa]	≥ 190	215	220

Product Description

Colado® CAD CoCr4 are milling discs made from a CoCr alloy Type 4 for the production of crowns and bridges using CAD/CAM technology. The milling discs can be processed using suitable milling machines (please observe the manufacturer's instructions).

Note: When using Colado CAD CoCr4 8 mm, check the distance ring.

Indications

Colado CAD CoCr4 is suitable for thin frameworks, which are exposed to very high loads e.g. clasps, veneered crowns, large spanned bridges or bridges with thin cross-sections, bars, fixtures, implant-supported superstructures according to ISO 22674. The connector cross-sections for bridges (6 mm² in the

anterior region/9 mm² in the posterior region) and the metal wall thickness (single crowns 0,3 mm/abutment crowns 0,5 mm) must always be observed.

Contraindications

Any application not included within the indications.

Side effects

In isolated cases, a patient may experience sensitivity or an allergic reaction to the constituents of the alloy. If the patient is known to be allergic or sensitive to any of the constituents, please consult a doctor.

Interactions

Different types of alloy in the same oral environment can lead to a galvanic reaction.

Processing Colado® CAD CoCr4 after CAM milling

1. Separate the framework from the disc

The metal framework is always designed on the basis of functional and esthetical aspects (for framework design please see the manual "Framework design for metal-ceramic restorations"). The milled restorations can be separated from the milling disc using suitable cross-cut tungsten-carbide burs intended for processing CoCr or suitable separating discs.

Note: Do not use any residue material from the disc as casting alloys!

2. Finishing / Cleaning

Thoroughly clean the separated restorations with hot steam and subsequently degrease with ethyl alcohol. The restorations may be finished with clean, suitable tungsten-carbide burs or ceramic bonded grinding instruments intended for CoCr alloys, to remove any sharp corners and edges. Only grind the metal in one direction in order to avoid overlapping and therefore prevent the likelihood of bubbles from occurring in the ceramic build-up. Observe the maximum speed for the instruments recommended by the manufacturer.

Hinweis: Bei Anwendung von Colado CAD CoCr4 8 mm die Aufnahmehalterung überprüfen (Distanzring). Next, sandblast the metal surfaces to be veneered using a clean, disposable blasting medium, (aluminium oxide, grain size 110 µm) with 2–4 bar/29–58 psi pressure. Then rinse off the blasting agent under running water and clean thoroughly with a steam cleaner. Do not contaminate the object (for example, do not touch it with your fingers). During grinding, do not breathe in the dust and protect the eyes with protective goggles!

3. Oxidizing

Colado CAD CoCr4 doesn't necessarily require an oxide firing, but it is recommended because it allows the quality of the framework conditioning to be visually checked. After the oxide firing, the framework must be sandblasted with single-use blasting material (aluminium oxide, grain size 110 µm, 2–4 bar) and then the surface must be cleaned once more.

Please observe the following oxidation parameters: Temperature 980 °C/1796 °F, with vacuum, holding time 1 min., remove the framework once the furnace is completely open.

4. The ceramic build-up

It is not recommended to condition the alloy Colado CAD CoCr4 with a separate ceramic bonder before applying opaque.

We recommend firing the opaque in 2 steps. For the ceramic build-up, ceramics with firing temperatures up to max. 1000 °C/1832 °F are suitable, for example: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Notes:

- After every firing, clean the ceramic and the framework with a brush under running water and with a steam cleaner. Please observe the relevant manufacturer's instructions for use!
- With solid a pontic it is advisable to create a continuous metal garland in the palatal/lingual region to create more favourable cooling conditions.
- We recommend using SR Nexo® (Ivoclar Vivadent AG) for the composite build-up.
- Soldering and welding has not been examined.

5. Polishing

After ceramic firing remove oxide residues and finish and polish the framework using rubber finishers / polishers.

Caution:

Metal fumes and metal dust are hazardous to health if inhaled; therefore always use an extraction unit and/or a suitable face mask!

Storage

Store in a dry environment at room temperature.

This material has been developed solely for use in dentistry and must be processed according to the Instructions. Liability cannot be accepted for damages resulting from misuse or failure to observe the Instructions. The user is solely responsible for testing the material for its suitability for any purpose not explicitly stated in the Instructions. This also applies when the materials are mixed with or used together with products from other companies.

Deutsch

Materialeigenschaften nach ISO 22674:2016

Legierungstyp	Spezifikation	Typische Werte	
Massanteil aller Bestandteile in [%]	Typ 4		
Co	63,0 ± 2,0		
Cr	29,0 ± 2,0		
Mo	6,0 ± 1,0		
Fe	< 1,0		
Mn	< 1,0		
Nb	< 1,0		
Si	< 1,0		
Anlaufbeständigkeit	ja		
Dichte [g/cm³]	8,4 ± 0,2	8,3	
Solidus-/Liquidus-temperatur [°C]	≥ 1300/≥ 1360	1353/1400	
		Nach dem Keramikbrand	Gefräst
WAK (25–500 °C) [10³/K]	14,4 ± 0,5	14,4	14,2
0,2 % Dehngrenze [MPa]	≥ 360	408	506
Bruchdehnung [%]	≥ 2	9	10
E-Modul [GPa]	≥ 190	215	220

Produktbeschreibung

Colado® CAD CoCr4 sind Frässcheiben aus einer CoCr-Legierung des Typ 4 für die Herstellung von Kronen und Brücken mittels der CAD/CAM-Technologie. Die Scheiben können mit geeigneten Fräsmaschinen bearbeitet werden (Herstellerangaben beachten).

Hinweis: Bei Anwendung von Colado CAD CoCr4 8 mm die Aufnahmehalterung überprüfen (Distanzring).

Indikationen

Die Colado CAD CoCr4 Scheibe kann für Applikationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind, z. B. Klammern, verblendete Kronen, grosse Brücken oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Festigungen, Implantatgetragene Suprastrukturen, gemäß ISO 22674, verwendet werden. Die Verbinderauerschnitte bei Brücken (6 mm² im Frontzahnbereich/9 mm² im Seitenzahnbereich) und die Metall-Wandstärken (Einzelkronen 0,3 mm/Pfeilerkronen 0,5 mm) müssen stets eingehalten werden.

Kontraindikationen

Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

Nebenwirkungen

In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegen Bestandteile dieser Legierung auftreten. Bei bekannter Allergie oder Sensibilität gegen einen der Bestandteile sollte ein Arzt hinzugezogen werden.

Wechselwirkungen

Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.

Verarbeitung von Colado® CAD CoCr4 nach dem CAM-Fräsvorgang

1. Heraustrennen der Gerüste aus der Scheibe

Das Metallgerüst wird immer anhand von funktionellen und ästhetischen Gesichtspunkten gestaltet (Gerüstdesign siehe Leitfaden "Gerüstgestaltung für metallkeramische Restaurationen"). Die gefrästen Restaurationen können mit für CoCr-Legierungen geeigneten kreuzverzahnten Hartmetallfräsern oder geeigneten Trennscheiben aus der Scheibe herausgetrennt werden.

Hinweis: Restmaterial der Scheibe nicht als Gusslegierung verwenden!

2. Ausarbeiten / Reinigen

Die herausgetrennten Restaurationen gründlich mit Heissdampf reinigen und anschließend mit Ethylalkohol entfetten. Die Restaurationen können mit saubern, für CoCr-Legierungen geeigneten Hartmetallfräsern oder keramisch gebundenen Schleifinstrumenten ausgearbeitet werden, sodass keine scharfen Kanten und Ecken verbleiben. Nur in eine Richtung bearbeiten, um Materialüberlappungen und eine möglicherweise daraus resultierende Blasenbildung bei der keramischen Verblendung zu vermeiden. Vom Hersteller empfohlene

maximale Drehzahl der Instrumente beachten. Die Verblendflächen danach mit einem Einwegstrahlmittel (Aluminiumoxid, Korngrösse 110 µm) unter einem Druck von 2–4 bar abstrahlen. Danach das Strahlmittel unter fließendem Wasser abwaschen und anschließend mit Heissdampf gründlich reinigen. Das Objekt danach nicht mehr kontaminiieren (z.B. nicht mehr mit den Fingern berühren). Bei der Metallbearbeitung den Schleifstaub nicht einatmen und die Augen mittels Schutzbrille schützen!

3. Oxidieren

Ein Oxidbrand ist bei Colado CAD CoCr4 grundsätzlich nicht erforderlich, wird aber empfohlen, um die Güte der Gerüstkonditionierung visuell zu kontrollieren. Nach dem Oxidbrand ist das Oxid mit Einwegstrahlmittel (Aluminiumoxid, Korngrösse 110 µm, 2–4 bar) abzustrahlen und die Oberfläche erneut zu reinigen.

Folgende Oxidationsparameter sind zu beachten: Temperatur 980 °C, mit Vakuum, Haltezeit 1 Min., das Gerüst bei vollständig geöffnetem Ofen entnehmen.

4. Verblenden

Die Konditionierung von Colado CAD CoCr4 mit einem separaten Keramikbonder vor dem Opakerauftrag ist nicht empfohlen.

Der Opakerbrand wird in 2 Schritten empfohlen. Für die Verblendung eignen sich Aufbrennerkeramiken mit einer Brenntemperatur bis max. 1000 °C, z. B.: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Hinweise:

- Die Keramik und das Gerüst sollten nach jedem Brand mit einer Bürste unter fließendem Wasser und Heissdampf gereinigt werden. Bitte die jeweiligen Herstellerangaben beachten!
- Bei massiven Brückengliedern kann es aufgrund günstigerer Abkühlbedingungen von Vorteil sein, palatinale/lingual eine durchgängige Metallgarlande anzulegen.
- Für die Verblendung mit Composite empfiehlt sich SR Nexo® (Ivoclar Vivadent AG)
- Löten und Schweißen wurde nicht geprüft.

5. Polieren

Nach den Keramikbränden Oxide entfernen und das Gerüst mit Gummifinishern/-polierern bearbeiten und danach polieren.

Vorsicht

Metaldämpfe und Metallstäbe sind gesundheitsschädlich beim Einatmen; daher immer eine Absaugung und/oder geeignete Schutzmasken benutzen!

Lagerung

Bei Raumtemperatur und trocken lagern.

Dieses Material wurde für den Einsatz im Dentalbereich entwickelt und muss gemäß Gebrauchsinformation verarbeitet werden. Für Schäden, die sich aus anderweitiger Verwendung oder nicht sachgemäßer Verarbeitung ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung. Darüber hinaus ist der Verwender verpflichtet, das Material eigenverantwortlich vor dessen Einsatz auf Eignung und Verwendungsmöglichkeit für die vorgesehenen Zwecke zu prüfen, zumal wenn diese Zwecke nicht in der Gebrauchsinformation aufgeführt sind. Dies gilt auch, wenn die Materialien mit Produkten von Mitbewerbern gemischt oder zusammen verarbeitet werden.

Fransais

Propriétés matériau conformes à ISO 22674:2016

||
||
||

Lavorazione di Colado® CAD CoCr4 dopo il processo di fresatura

1. Separazione delle strutture dal disco

La struttura metallica viene conformata sempre secondo i punti di vista funzionali ed estetici (vedi Manuale per la realizzazione di restauri in metallo-ceramica). I restauri fresati possono essere separati dal disco con frese per metallo duro a taglio incrociato idonee per leghe CoCr o con dischi di separazione idonei.

Avvertenza: Non utilizzare i residui del disco come lega di fusione!

2. Rifinitura / Deterzione

Detergere accuratamente i restauri separati dal disco con vapore e quindi sgrassarli con alcol etilico. I restauri possono essere rifiniti con frese in metallo duro idonee per leghe CoCr o strumenti per rifinitura a legante ceramico in modo tale da non lasciare bordi e spigoli acuti. Indirizzare gli strumenti sulla superficie soltanto in una direzione per evitare sovrapposizioni di materiale ed eventuali formazioni di bolle che ne possono conseguire nel rivestimento estetico in ceramica. Rispettare il numero massimo di giri degli strumenti indicato dal produttore.

Quindi sabbiare le superfici con materiale per sabbiatura monouso (ossido di alluminio, granulometria 110 µm) ad una pressione di 2–4 bar. Eliminare i residui di sabbia sotto acqua corrente e quindi detergere accuratamente con vapore. Quindi non contaminare più il restauro (p.es. non toccare con le dita). Nella lavorazione di metalli non inalare la polvere di rifinitura e proteggere gli occhi con occhiali di protezione.

3. Ossidazione

In generale, per Colado CAD CoCr4 non è necessaria una cottura di ossidazione, è tuttavia consigliata per poter controllare visivamente la qualità del condizionamento della struttura. Dopo la cottura di ossidazione, sabbiare l'ossido con materiale monouso (ossido di alluminio, granulometria 110µm, 2–4 bar) e detergere nuovamente la superficie.

Attenersi ai seguenti parametri di ossidazione:

Temperatura 980 °C, con vuoto, Tempo di tenuta 1 min., prelevare la struttura a forno completamente aperto.

4. Rivestimento estetico

Non è consigliato il condizionamento di Colado CAD CoCr4 con un bonder ceramica separato, prima dell'applicazione dell'opacquer.

Si consiglia la cottura dell'opacquer in due fasi. Per il rivestimento estetico sono consigliate ceramiche con una temperatura di cottura fino a max. 1000 °C, p.es.: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Avvertenze:

- Dopo ogni cottura, la ceramica e la struttura devono essere pulite con una spazzola sotto a acqua corrente e vapore. Si prega di attenersi alle relative istruzioni d'uso del produttore.
- In caso di elementi di ponte massicci, per favorire condizioni di raffreddamento, può risultare vantaggiosa la realizzazione di una ghirlanda metallica in area palatal/linguale.
- Per il rivestimento estetico con composito è consigliato SR Nexo® (Ivoclar Vivadent AG)
- Saldatura e brasatura non sono state testate

5. Lucidatura

Dopo le cotture ceramiche, eliminare gli ossidi e rifinire e poi lucidare la struttura con gommini per rifinitura e lucidatura.

Attenzione

I vapori del metallo e la polvere metallica sono nocivi per la salute se inalati; pertanto utilizzare sempre un impianto di aspirazione e/o idonee mascherine di protezione!

Conservazione

Conservare in luogo asciutto ed a temperatura ambiente.

Questo materiale è stato sviluppato unicamente per un utilizzo in campo dentale. Il suo impiego deve avvenire solo seguendo le specifiche istruzioni d'uso del prodotto. Il produttore non si assume alcuna responsabilità per danni risultanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso o da utilizzi diversi dal campo d'applicazione previsto per il prodotto. L'utente pertanto è tenuto a verificare, prima dell'utilizzo, l'idoneità del materiale ad utilizzi non indicati nelle istruzioni d'uso. Questo vale anche se i materiali vengono miscelati o lavorati insieme a prodotti di altri produttori.

Español

Propiedades del material según la norma ISO 22674:2016

Especificaciones	Valores típicos
Tipo de aleación	Tipo 4
Contenido en masa de todos los componentes en [%]	Co 63,0 ± 2,0 Cr 29,0 ± 2,0 Mo 6,0 ± 1,0 Fe < 1,0 Mn < 1,0 Nb < 1,0 Si < 1,0
Resistencia a la corrosión	sí
Densidad [g/cm³]	8,4 ± 0,2
Temperatura sólida/líquida [°C]	≥ 1300/≥ 1360
	Tras la cocción de cerámica Fresado
CTE (25–500 °C) [10⁴/K]	14,4 ± 0,5
0,2 % prueba de estrés [MPa]	≥ 360
Elongación [%]	≥ 2
Módulo de elasticidad [GPa]	≥ 190

Descripción del producto

Colado® CAD CoCr4 son discos de fresado fabricados con una aleación de CoCr Tipo 4 para la producción de coronas y puentes empleando la tecnología CAD/CAM. Los discos de fresado se pueden procesar empleando máquinas de fresado apropiadas (véanse las instrucciones del fabricante).

Nota: Si se utiliza Colado CAD CoCr4 8 mm, se debe controlar el anillo distanciador.

Indicaciones

Colado CAD CoCr4 es apto para estructuras finas sometidas a fuertes cargas como por ejemplo ganchos, coronas recubiertas, puentes amplios o puentes con secciones transversales finas, barras, sujeciones, superestructuras implantosportadas conforme a la norma ISO 22674. Siempre se deben respetar las secciones transversales del conector para los puentes (6 mm² en la región anterior / 9 mm² en la región posterior) y el espesor de la pared metálica (coronas individuales 0,3 mm / coronas pilar 0,5 mm).

Contraindicaciones

Cualquier aplicación no incluida en las indicaciones.

Efectos secundarios

En casos aislados, el paciente puede experimentar sensibilidad o reacción alérgica a los componentes de la aleación. En el caso de alergia o sensibilidad conocida de un paciente a cualquiera de los componentes, consultar al médico.

Interacciones

Diferentes tipos de aleaciones en un mismo entorno oral pueden provocar una reacción galvánica.

Manipulación de Colado® CAD CoCr4 después del fresado CAM

1. Separar la estructura del disco

La estructura metálica siempre se diseña teniendo en cuenta aspectos funcionales y estéticos (para el diseño de la estructura, véase el manual "Diseño de estructuras para restauraciones de cerámica sobre metal"). Las restauraciones fresadas se pueden separar del disco de fresado empleando fresas adecuadas de carburo de tungsteno con diente cruzado aptas para el procesado de CoCr o discos separadores apropiados.

Nota: No utilizar ningún material residual del disco como aleación de colado.

2. Acabado / Limpieza

Limpiar cuidadosamente las restauraciones separadas con vapor caliente y a continuación desengrasar con alcohol etílico. Las restauraciones se podrán afinar eliminando los posibles ángulos y bordes afilados con fresas adecuadas limpias de carburo de tungsteno o herramientas de desbastado con aglutinado cerámico aptas para aleaciones CoCr. Desbastar el metal en una sola dirección para evitar entrecruzamientos y, de este modo, impedir que se formen burbujas en la restauración cerámica. Respetar la velocidad máxima de

las herramientas recomendada por el fabricante. Seguidamente, lijar con chorro de arena las superficies metálicas a recubrir con un abrasivo desechable, (óxido de aluminio, tamaño de grano 110 µm) con una presión de 2–4 bar. A continuación, eliminar el agente abrasivo con agua corriente y limpiar cuidadosamente con un limpiador a vapor. No contaminar el objeto (por ejemplo, no tocar con los dedos). Durante el desbastado, no respirar el polvo y proteger los ojos con gafas de protección.

3. Oxidación

Colado CAD CoCr4 no requiere necesariamente una cocción de oxidación, pero se recomienda porque permite que la calidad del condicionamiento de la estructura pueda chequearse visualmente. Tras la cocción de oxidación, hay que arenar la estructura con un material de arenado de un solo uso (óxido de aluminio, tamaño de grano 110 µm, 2 – 4 bar) y posteriormente limpiar una vez más la superficie.

Tenga en cuenta los siguientes parámetros de oxidación:
Temperatura 980 °C, con vacío, tiempo de mantenimiento de 1 minuto, retirar la estructura una vez que el horno esté totalmente abierto.

4. La restauración cerámica

No se recomienda acondicionar la aleación Colado CAD CoCr4 con un bonding cerámico antes de aplicar el opaquer. Recomendamos cocer el opacador en 2 fases. Para la restauración cerámica son apropiadas las cerámicas con temperaturas de cocción máximas de 1000 °C, por ejemplo: IPS InLine, IPS InLine® One, IPS Style® Ceram (Ivoclar Vivadent AG).

Notas:

- Después de cada cocción, limpiar la cerámica y la estructura con un cepillo y agua corriente y con un limpiador a vapor. Consultar las instrucciones de uso correspondientes del fabricante.
- Con puentes voluminosos es aconsejable crear un ribete metálico continuo en la región palatal/lingual para crear condiciones de enfriamiento más favorables.
- Recomendamos emplear SR Nexo® (Ivoclar Vivadent AG) para el recubrimiento con composite.
- Las soldaduras no se han examinado.

5. Pulido

Después de la cocción de la cerámica, retirar los restos de óxido y afinar y pulir la estructura empleando pulidores de goma.

Precaución:

La inhalación de humos y polvos metálicos es perjudicial para la salud; por ello, se deberá emplear siempre un equipo de aspiración y/o una mascarilla de protección adecuada.

Almacenamiento

Almacenar en un lugar seco y a temperatura ambiente.

Este material ha sido desarrollado para uso exclusivo por dentistas y debe emplearse conforme a las instrucciones. El fabricante no se hace responsable de los daños ocasionados por otros usos o por una manipulación inadecuada. El usuario es el único responsable de comprobar la idoneidad del material para cualquier fin diferente al explicitado en las instrucciones. Esto también se aplica cuando los materiales se mezclan o se usan junto con productos de otras empresas.

Nota: Diferentes tipos de liga no en el mismo ambiente oral pueden llevar a una reacción galvánica.

Manuseando o Colado® CAD CoCr4 após a usinagem

1. Separe a infraestrutura do disco

A estrutura metálica é sempre projetada com base nos aspectos funcionais e estéticos (para a projeção da estrutura, por favor, consulte o manual "Framework design for metal-ceramic restoration"). As restaurações usinadas podem ser separadas do disco de usinagem utilizando brocas adequadas de carboneto de tungstênio cortadas transversalmente e destinadas ao processamento de CoCr ou discos de separação adequados.

Nota: Não usar qualquer material residual dos discos como liga de fundição!

2. Acabamento / Limpeza

Limpe muito bem as restaurações separadas com vapor e depois remova a gordura com álcool etílico. As restaurações podem receber acabamento com brocas de carboneto de tungstênio adequadas e limpas ou instrumentos cerâmicos de polimento destinados ao uso em ligas de CoCr, para remover cantos e bordas afiados. Desgaste o metal em apenas uma direção para evitar a sobreposição e, portanto, prevenir a ocorrência de bolhas no recobrimento cerâmico. Observe as velocidades máximas recomendadas pelo fabricante para os instrumentos.

Português

Propriedades do material de acordo com a ISO 22674:2016

Especificações	Valores típicos
Tipo de liga	Tipo 4
Conteúdo em massa dos componentes em [%]	Co 63,0 ± 2,0 Cr 29,0 ± 2,0 Mo 6,0 ± 1,0 Fe < 1,0 Mn < 1,0 Nb < 1,0 Si < 1,0
Resistência à corrosão	sim
Densidade [g/cm³]	8,4 ± 0,2
Temperatura Solidus/Líquidos [°C]	≥ 1300/≥ 1360
	Após queima da cerâmica Fresado
CTL (25–500 °C) [10⁴/K]	14,4 ± 0,5
Tensão de ruptura a 0,2 % [MPa]	≥ 360
Elongamento [%]	≥ 2
Módulo de elasticidade [GPa]	≥ 190

Descrição do Produto

Colado® CAD CoCr4 são discos para usinagem feitos de uma liga de CoCr Tipo 4 para a produção de coroas e pontes utilizando tecnologia CAD/CAM. Os discos de fresagem devem ser processados usando fresadoras adequadas (por favor, observe as instruções do fabricante).

Nota: Ao usar o Colado CAD CoCr4 8 mm, verifique o suporte de inserção.

Indicações

Colado CAD CoCr4 é adequado para infraestruturas finas que são expostas à cargas muito elevadas, como por exemplo grampos, coroas com recubrimento estratificado, pontes extensas ou pontes com secções transversais finas, barras e estruturas implantsuportadas de acordo com ISO 22674. As secções transversais de conectores para pontes (6 mm² em região anterior/9 mm² em região posterior) e a espessura da parede metálica (coroas unitárias 0,3 mm/coroas sobre abutment 0,5 mm) devem ser sempre observadas.

Contraindicações

Qualquer aplicação não incluída nas indicações.

Efeitos colaterais

Em casos isolados, o paciente pode apresentar sensibilidade ou uma reação alérgica aos componentes da liga. Se o paciente for alérgico ou sensível a qualquer um dos componentes da liga, por favor, consulte um médico.

Interações

Diferentes tipos de liga no mesmo ambiente oral podem levar a uma reação galvânica.

Manuseando o Colado® CAD CoCr4 após a usinagem

1. Separe a infraestrutura do disco

A estrutura metálica é sempre projetada com base nos aspectos funcionais e estéticos (para a projeção da estrutura, por favor, consulte o manual "Framework design for metal-ceramic restoration"). As restaurações usinadas podem ser separadas do disco de usinagem utilizando brocas adequadas de carboneto de tungstênio cortadas transversalmente e destinadas ao processamento de CoCr ou discos de separação adequados.

Nota: Não usar qualquer material residual dos discos como liga de fundição!

2. Acabamento / Limpeza

Limpe muito bem as restaurações separadas com vapor e depois remova a gordura com álcool etílico. As restaurações podem receber acabamento com brocas de carboneto de tungstênio adequadas e limpas ou instrumentos cerâmicos de polimento destinados ao uso em ligas de CoCr, para remover cantos e bordas afiados. Desgaste o metal em apenas uma direção para evitar a sobreposição e, portanto, prevenir a ocorrência de bolhas no recobrimento cerâmico. Observe as velocidades máximas recomendadas pelo fabricante para os instrumentos.

Em seguida, jatear as superfícies metálicas a serem recobertas usando um jateador de tamanho médio, limpo e descartável (óxido de alumínio, tamanho de grão 110 µm), com pressão de 2 – 4 bar. Em seguida, enxágue o agente abrasivo com água corrente e limpe cuidadosamente com um limpador a vapor. Não contaminar o objeto (por exemplo, não o toque com seus dedos). Durante o polimento, não respire a poeira e proteja os olhos com óculos de proteção!

3. Oxidado

Colado CAD CoCr4 não requer necessariamente uma queima de oxidação, mas é recomendado, porque permite a qualidade do condicionamento da infraestrutura a ser visualmente verificada. Após a queima de oxidação, a infraestrutura deve ser jateada com material de uso único (óxido de alumínio, tamanho de grão de 110 µm, 2 a 4 bar) e então a superfície deve ser limpa uma vez mais.

Por favor, observe os seguintes parâmetros de oxidação: