

Technische Daten

Hersteller:

Ausgabedatum: 02.02.2016

Whitepeaks Dental Solutions GmbH & Co. KG
Langeheide 9 - 45239 Essen - Germany

Produkt / Produkttyp:

Metallblank zur Herstellung von Zahnersatz

Produktform:

Scheiben und Blöcke verschiedener Größe, teilweise mit Rahmen / Halter

Materialtyp:

Kobalt / Chrom Legierung (Typ 4)

CE-Kennzeichnung:

CE 0483

Anwenderkreis:

eingewiesene Anwender die mit CAD/CAM Fräsanlagen dentale Metallrestorationen herstellen

Verblendkeramiken:

Co/Cr Verblendkeramik (z.B. Vita*, Ivoclar*, DeTrey Dentsply*, Wieland*, Noritake* Wohlwend*, Ducera*, Ceramco*, usw.) die mit * gekennzeichneten Namen sind eingetragene Markenzeichen oder Namen des jeweiligen Herstellers

Kontraindikation:

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

Zusammensetzung

Kobalt	Balance
Chrom	26,5 – 30%
Molybdän	4,5 – 7%
Silizium	0 – 1%
Mangan	0 – 1%
Eisen	0 – 1%
Kohlenstoff	0 – 0,35%
Andere	<1%

Technische Daten (Werte nach der Endsinterung mit den vorgeschriebenen Sinterparametern)

0,2% Dehngrenze	475 MPa	Dichte	7,8 g/cm ³
Zugfestigkeit	731 MPa	Korrosionsbeständigkeit	< 200 µg/cm ²
Bruchdehnung	11%	WAK	13,74x10 ⁻⁶ K ⁻¹
Brucheinschnürung	14%	Vickershärte HV1	220
E-Modul	186 GPa	anlaufbeständig	

Beschreibung und Zweckbestimmung.

CopraSintec solid-K Blanks sind isostatisch verdichtete und hart gesinterte Rohlinge aus einer biokompatiblen Kobalt / Chrom Legierung zur Herstellung von Zahnersatz. Nach dem Fräsen werden die Restaurationen wie üblich nachgearbeitet, poliert und wenn gewünscht verblendet oder überpresst.

CopraSintec solid-K Blanks können sowohl trocken als auch nass gefräst bzw. geschliffen werden.

CopraSintec solid-K ist ein Medizinprodukt der Klasse IIa.

Indikation.

- anatomisch reduzierte Kronen- und Brückengerüste im Front- und Seitenzahnbereich
- vollanatomische Kronen- und Brücken im Seitenzahnbereich
- Brücken bis zu 14 Gliedern oder Brücken mit kleinen Querschnitten
- Freidbrücken mit maximal einem Brückenglied
- primäre und sekundäre Teleskopkronen
- herausnehmbare Teilprothesen
- Klammern, Stege, Befestigungen
- implantatgetragene Suprakonstruktionen
- Restaurationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Belastungen ausgesetzt sind

Verarbeitung:

Gerüst heraustrennen: Gerüste und Einzelglieder mit geeigneten Hartmetallfräsen oder Trennscheiben heraustrennen und verschleifen. Bitte stets die gleichen rotierenden Instrumente für eine Legierung verwenden, um Verunreinigungen zu vermeiden.

Aufbrennen der Keramik: Die Mindeststärke der ausgearbeiteten Käppchen sollte 0,3 mm nicht unterschreiten. Es wird empfohlen, die Gerüste mit mind. 110 µm Aluminiumoxid bei 3-4 Bar abzustrahlen und zu reinigen (abdampfen). Der Oxidbrand ist nicht zwingend, kann aber optional 5 Min. bei 980 °C unter Vakuum durchgeführt werden (Reinigungsbrand). Das Gerüst ist mit 110 µm Aluminiumoxid bei 3-4 Bar abzustrahlen, um die vorliegende Oxidschicht gründlich zu entfernen. Anschließend das Gerüst mit dem Dampfstrahler reinigen. Bei der Verwendung eines Keramik- Bonders, bitte die Verfahrensschritte des jeweiligen Herstellers beachten.

Lötung: Für Lötungen empfehlen wir ein Kobaltbasis-Lot. CopraSintec solid-K-Teile untereinander sollten nicht mit Lot aus Gold oder Palladium gelötet werden. CopraSintec solid-K eignet sich auch sehr gut für das Laserschweißen.

Reinigung: Gerüste aus CopraSintec solid-K mit dem Dampfstrahler oder im Ultraschallbad mit destilliertem Wasser reinigen.

Polieren: Restoxide mittels Glanzstrahlperlen entfernen. Mit Gummipolierern und geeigneter Polierpaste auf Hochglanz bearbeiten.