

Verarbeitungsempfehlung & technische technische Daten für CopraBond S



Technische Daten

Hersteller:	Whitepeaks Dental Solutions GmbH & Co. KG Langeheide 9 - 45239 Essen - Germany
Produkt / Produkttyp:	Metallblanks für die Herstellung individueller dentaler Restaurationen
Produktform:	Metallscheiben verschiedener Durchmesser und Stärken
Materialtyp:	Kobalt/ Chrom Legierung (Typ 4)
CE-Kennzeichnung:	CE0483
Anwenderkreis:	Eingewiesene Anwender, die individuell dentale Restaurationen herstellen

Indikation/ Zweckbestimmung

CopraBond S ist ausschließlich für die Herstellung von dentalen Produkten geeignet.

Indikation:

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

CopraBond S ist eine Typ 4 Co/Cr Legierung.

Kontraindikation

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

Verblendkeramiken

Co/Cr Verblendkeramik

Materialeigenschaften/ Technische Daten

Zusammensetzung:

Co	63,0% +/- 2%
Cr	29,0% +/- 2%
Mo	5,8% +/- 1%
Si	1,2% +/- 1%
Mn	< 1,0%
Fe	< 1,0%
Nb	< 1,0%

mechanische Eigenschaften:

Dehngrenze 0,2%	~ 480 MPa
Prozentuale Bruchdehnung	~ 6,5 %
Zugfestigkeit	~ 610 MPa
Dichte	~ 8,2 g /cm ³
Korrosionsbeständigkeit	< 200 µm /cm ²
Anlaufbeständigkeit	ja
Härte	~ 330 HV 10
Wärmeausdehnungskoeffizient	14,2 x 10 ⁻⁶ /K

Beschreibung

CopraBond S ist ein nickel- und berylliumfreier Kobalt-Chrom-Fräspank, speziell für die Anforderungen der CAD/CAM Technik konfiguriert. Das Material ist gut spanbar und homogen, sowie uneingeschränkt laserbefähigt.

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

Grundsätzlich können alle handelsüblichen Aufbrennkeramiken mit einem WAK von 13,8 – 15,2 verwendet werden. Bitte beachten Sie die Verarbeitungsanleitung des jeweiligen Keramikherstellers.

Verarbeitungsempfehlung & technische technische Daten für CopraBond S



Die Mindeststärke der ausgearbeiteten Köppchen 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 Verarbeitungsanleitung des jeweiligen Herstellers beachten.

Lötung

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

Sicherheitshinweise

Warnung: Staub von CopraBond S Blanks kann zu Irritationen der Haut/ Augen führen und die Lunge schädigen. Immer Atemschutz (Filterklasse FFP3), Schutzbrille und Schutzhandschuhe tragen und Absaugvorrichtung mit Filterklasse Hepa H einschalten. Kontakt mit Schleimhäuten vermeiden.

Lagerung

Keine besonderen Lagerungsbedingungen

Entsorgung

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Erläuterung der Kennzeichnungen auf der Verpackung



Symbol für „Artikelnummer“



Symbol für „Chargenbezeichnung“



Bestätigung: Das Produkt entspricht den geltenden europäischen Richtlinien



Symbol für „Anzahl der Produkte in der Verpackung“



Symbol für „Gebrauchsanweisung beachten“