

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 17406-0872
USA

DeguDent
A Dentsply International Company

Gebrauchsanweisung (Stand: 07/07)

Zweckbestimmung:

Compartis Ti sind individuell hergestellte Kappchen und Brückengerüste zur Verblendung mit Keramik durch den Zahntechniker. Compartis Ti sind Sonderanfertigungen. WAK-Bereich (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 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 Missempfindungen. Systemische Nebenwirkungen von in der Legierung enthaltenen Metallen werden in Einzelfällen behauptet.

Wechselwirkungen:

Okklusalen und approximalen Kontakt unterschiedlicher Legierungstypen vermeiden.

Technische Daten:

Vickershärte	250 HV10
0,2%-Dehngrenze	520 MPa
Zugfestigkeit	610 MPa
Bruchdehnung	25 %
Dichte	4,5 g/cm ³

Chemische Zusammensetzung (in Massen-%):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Bearbeitung:

1. Eventuell sind noch einige wenige Frühkontakte zu entfernen, bis das Gerüst in seiner Endposition sitzt. Störstellen sollten immer punktuell beseitigt werden. Falls nötig, entfernen Sie die Frühkontakte lokal mit Titan Hartmetallfräsen.

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

Kronengerüst:	im Front- und Seitenzahnbereich: 0,4 mm
Brückenpfeiler:	im Front- und Seitenzahnbereich: 0,4 mm
Brückenkonnenktor:	im Front- und Seitenzahnbereich: 9 mm ³

Bitte beachten Sie unbedingt, dass die o.g. Mindestmaße durch die Nachbearbeitung nicht unterschritten werden!

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

Die Bearbeitung von Compartis Titangerüsten soll immer nur mit kreuzverzähnten, für Titanbearbeitung geeigneten Fräsen erfolgen. Dabei sollte das Gerüst mit geringem Anpressdruck und nur in eine Richtung beschliffen werden.

4. Zur Vorbereitung der Verblendung strahlen Sie nun das Gerüst vorsichtig mit Aluminiumoxid (100–150 µm und 2 bar Druck) ab und reinigen es mit dem Dampfstrahlgerät.

5. Bearbeitete Titanoberflächen sollten nach dem Ausarbeiten bzw. Abstrahlen ca. 10–15 min. zur Passivierung "ruhen". Die Verblendung der Gerüste kann sich nun direkt anschließen. **Bitte beachten Sie zur Verblendung die Gebrauchsanweisung von Duceratin® Kiss.**

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

Die Verblendung der Gerüste kann sich nun direkt anschließen:

Eingliedern / Befestigen von Compartis Restaurationen:

Kronen:	konventionell zementieren
Mehrgliedrige Brücken:	konventionell zementieren

Instructions for use (last revision: 07/07)

Intended use/indications:

Compartis Ti are individually manufactured crowns and bridge frames for porcelain veneering by a dental technician. Compartis Ti are custom-made. CTE (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 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	250 HV10
0.2% expansion limit	520 MPa
Tensile strength	610 MPa
Rupture limit	25 %
Density	4,5 g/cm ³

Chemical composition (mass-%):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Processing:

1. A few early contacts may have to be removed before the coping fits in its final position. Any imperfections should always be removed selectively. If necessary, remove the early contacts locally with titanium carbide cutters.

2. 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: 0,4 mm
Abutment:	front and side teeth area: 0,4 mm
Bridge connector:	front and side teeth area: 9 mm ²

It is essential to ensure that the framework thickness is not reduced below the above minimum thicknesses!

3. Fit the marginal edge exactly to the preparation margin and grind to adjust the fit if necessary.

Compartis titanium copings should always only be machined with cross-toothed cutters suitable for titanium. The coping should be ground with slight contact pressure and only in one direction.

4. As preparation for veneering, now prepare the coping by shot peening carefully with aluminium oxide (100–150 µm and 2 bar pressure), followed by cleaning with the steam cleaner.

5. For passivation, any machined titanium surfaces should be allowed to rest for approx. 10–15 min (after finishing/sandblasting) before cleaning. The framework is ready for immediate veneering. When veneering, please comply with the instructions issued by Duceratin® Kiss.

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:

Integration / fastening of Compartis restorations:

Crowns:	Conventional cementing
Multiple-unit bridges:	Conventional cementing

Mode d'emploi (version : 07/07)

Destination :

Compartis Ti sont des caches et des bridges fabriqués individuellement pour revêtir de céramique par le technicien de laboratoire dentaire. Compartis Ti sont des fabrications spéciales. CDT (25 – 500 °C) : 9,5 µm/m·K / (25 – 600 °C) : 9,6 µm/m·K.

Contre-indications :

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

Avertissements :

- Lors du traitement, ne pas aspirer les poussières et les vapeurs qui se produisent.
- 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 approximal de différents types d'alliage.

Caractéristiques techniques :

Dureté Vickers	250 HV10
Limite d'allongement 0,2%	520 MPa
Résistance à la dilatation	610 MPa
Allongement à la rupture	25 %
Densité	4,5 g/cm ³

Composition chimique (in % de la masse) :

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Traitement :

1. Quelques rares anciens contacts doivent être éventuellement éliminer jusqu'à ce que la structure soit logée dans sa position finale. Toujours éliminer les défaut

D

GB

F

punctualmente. Si necessario, ritirare gli antichi contatti localmente con cacciavite a metal duro in titanio.

2. Ensuite tâtez 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 : 0,4 mm
Piliers de bridge : dans la zone des dents frontales et latérales : 0,4 mm
Connecteur de bridge : dans la zone des dents frontales et latérales : 9 mm²

Veillez impérativement tenir compte du fait que les valeurs minimales indiquées plus haut ne doivent pas être dépassées par le bas lors du traitement ultérieur !

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

Les structures en titane Compartis ne doivent être traitées qu'avec des frises à dents étagées appropriées au traitement du titane. La structure doit alors être polie en exerçant une faible pression et uniquement dans une direction.

4. Pour préparer le revêtement, décapez à présent prudemment la structure avec de l'oxyde d'aluminium (100–150 µm et pression de 2 bar) et la nettoyez avec l'appareil à jet de vapeur.

5. Les surfaces en titane traitées devraient « reposer » durant 10 à 15 mn pour la passivation après le traitement ou le décapage. Le revêtement des structures peut suivre directement cette opération. **Veillez tenir compte du mode d'emploi de Duceratin® Kiss pour le revêtement.**

Attention : La structure a été fabriquée comme elle a été modelée dans le logiciel Cercon® art. 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 :

Intégrer / Fixer les restaurations Compartis :

Couronnes : ciment conventionnel
Bridges à plusieurs éléments : ciment conventionnel

Istruzioni d'uso (versione: 07/07)

Campo d'applicazione:

Compartis Ti sono capsule e ponti fabbricati individualmente per il rivestimento di ceramica da parte dell'odontotecnico. Compartis Ti sono fabbricazioni speciali. Campo CDT (25–500 °C): 9,5 µm/m-K / (25–600 °C): 9,6 µm/m-K.

Controindicazioni:

Non usare in caso di approvata sensibilità ad uno o più metalli contenuti nella lega.

Avvertenze:

- Non ispirare polveri e vapori generati durante la lavorazione.
- Garantire un'adeguata aspirazione/ventilazione sul posto di lavoro o sulla macchina.

Effetti collaterali:

Sono possibili allergie ai metalli contenuti nella lega come anche sensibilità causate da fattori elettrochimici. In casi singoli si riscontrano effetti collaterali sistemici dei metalli contenuti nelle leghe.

Interazioni:

Evitare il contatto occlusale e approssimale di diversi tipi di leghe.

Dati tecnici:

Durezza Vicker	250 HV10
Limite di deformazione 0,2%	520 MPa
Resistenza alla trazione	610 MPa
Allungamento alla rottura	25 %
Densità	4,5 g/cm ³

Composizione chimica (in % di massa):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Lavorazione:

1. Eventualmente rimangono da rimuovere alcune sporgenze, prima che il ponte sia ben collocato nella sua posizione definitiva. Eventuali punti di disturbo devono sempre essere eliminati puntualmente. In caso, rimuovere le sporgenze localmente con frese di metallo pesante per titanio.

2. Dopo testare i ponti prima in modo circolare e poi incisale o occlusale. Per una costruzione duratura di un ponte, non devono essere superati i seguenti spessori della parete e della giunzione:

Corone: nella zona dentale frontale e laterale: 0,4 mm
Pilastro a ponte: nella zona dentale frontale e laterale: 0,4 mm
Connettore a ponte: nella zona dentale frontale e laterale: 9 mm²

Tenere assolutamente presente che dopo la rifinitura le dimensioni minime non devono essere inferiori a quelle sopra riportate!

3. Ora adattare il bordo marginale esattamente al limite di preparazione ed eseguire eventuali correzioni mediante limatura.

La lavorazione di ponti di titanio Compartis deve avvenire esclusivamente con frese a denti incrociati adatti per la lavorazione di titanio. Il ponte deve essere limato con una compressione minima e solo in una direzione.

4. Per la preparazione del rivestimento irradiare delicatamente il ponte con ossido di alluminio (100–150 µm e pressione di 2 bar) e pulirlo con l'apparecchio a getto di vapore.

5. Dopo la lavorazione o l'irradiazione le superfici di titanio devono "riposare" per ca. 10–15 min per la passivazione. Ora si può procedere direttamente con il rivestimento dei ponti. **A tale riguardo, osservare le istruzioni d'uso di Duceratin® Kiss.**

Attenzione: il ponte è stato fabbricato secondo il modello del software Cercon® art. Soprattutto nella zona della giunzione e delle superfici basali di Pontics potrebbe essere necessaria una rifinitura, se la lavorazione nel Cercon® art è avvenuta senza funzione di levigatura.

Ora si può procedere direttamente con il rivestimento dei ponti:

Inserimento/fissaggio di restauri Compartis:

Corone: cementazione convenzionale
Ponti a più elementi: cementazione convenzionale

Instrucciones de uso (Estado: 07/07)

Indicación:

Compartis Ti son coronas y estructuras de puentes manufacturadas individualmente para ser revestidas con cerámica por un mecánico dentista. Compartis Ti son confecciones especiales en la gama CTD (WAK) de (25–500 °C): 9,5 µm/m-K / (25–600 °C): 9,6 µm/m-K.

Contraindicaciones:

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

Advertencias:

- No inhale los polvos ni vapores al elaborar el producto.
- Procure que se tenga una aspiración / ventilación apropiada en el puesto de trabajo o en la máquina 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 han comunicado efectos secundarios sistémicos de los metales contenidos en la aleación.

Interacciones:

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

Características técnicas:

Dureza Vicker	250 HV10
0,2% de límite de expansión	520 MPa
Resistencia a la tensión	610 MPa
Allargamiento de rotura	25 %
Densidad	4,5 g/cm ³

Composición química (en % en masa):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Elaboración:

1. Eventualmente tienen que eliminarse aún algunos contactos precoces, hasta que la estructura se encuentre en su posición final. Las áreas perturbadoras deben eliminarse siempre puntualmente. Si fuere necesario, elimine los contactos precoces localmente con fresas de titanio.

2. A continuación palpe las estructuras primero de modo circular e incisal o bien occlusal. Para obtener una construcción de las estructuras de una larga duración, los espesores de las paredes y conectores deben ser como mínimo de:
Estructura de la corona: en las área de los dientes anteriores y laterales: 0,4 mm
Pilar de puente: en las área de los dientes anteriores y laterales: 0,4 mm
Conector de puente: en las área de los dientes anteriores y laterales: 9 mm²

¡Tenga imprescindiblemente en cuenta que las medidas mínimas arriba indicadas no sean mermadas por la elaboración posterior!

3. Adapte ahora el borde marginal exactamente al límite de la preparación y corrija eventualmente por fresado.

Las estructuras de titanio Compartis deben trabajarse siempre con fresas de dentado cruzado apropiadas para titanio. Debe fresarse la estructura sólo en una dirección y ejerciendo poca presión de apriete.

4. Para preparar el revestimiento, aplique cuidadosamente un chorro de óxido de aluminio (100–150 µm y 2 bares de presión) y limpie a continuación con aparato de chorro de vapor.

5. Tras la elaboración o el chorreado de las superficies de titanio hay que dejarlas "en reposo" durante unos 10 a 15 minutos para su pasivación. Ahora pueden revestirse directamente las estructuras. **Rogamos tenga en cuenta las instrucciones de uso de Duceratin® Kiss al respecto.**

Atención: La estructura ha sido manufacturada tal y como fue modelada en el software Cercon® art. Especialmente en el área de los conectores y las áreas básicas de los pñóticos quizá hay que hacer un repaso si se ha trabajado en Cercon® art sin función de alisamiento.

Ahora pueden revestirse las estructuras directamente:

Insertar / Sujetar las restauraciones Compartis:

Coronas: cementar convencionalmente
Puentes de varios elementos: cementarlas convencionalmente

Instrução de uso (padrão: 07/07)

Especificação de uso:

Compartis Ti são coroas e armações de pontes para o revestimento com cerâmica através de técnicos odontológicos. Compartis Ti são produções especiais. Intervalo de CET (25–500 °C): 9,5 µm/m-K / (25–600 °C): 9,6 µm/m-K.

Contra-indicações:

Não aplicar no caso de hipersensibilidade comprovada quanto a um ou vários metais contidos na liga.

Avisos de advertência:

- Não respirar as poeiras e vapores originados quando do processamento.
- Cuidar para uma aspiração / ventilação adequada no local de trabalho ou na máquina de trabalho.

E

P

Ефекти от корозия:

Сão possíveis alergias contra os metais constituintes da liga, bem como mal-estares condicionados à eletroquímica. Contra-indicações sistemáticas, em relação aos metais contidos na liga, são asseveradas em casos individuais.

Interações:

Evitar contactos oculais e aproximais de diferentes tipos de ligas.

Dados técnicos:

Dureza de Vicker:	250 HV10
0,2%-Limite de dilatação:	520 MPa
Resistência à tracção:	610 MPa
Estiramento de ruptura:	25 %
Densidade:	4,5 g/cm ³

Composição química (em massa %):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Processamento:

1. Eventualmente, devem ser removidos ainda alguns poucos contactos anteriores, até que a armação assente na sua posição final. Pontos de falha devem sempre ser eliminados pontualmente. Caso necessário, remover o local de contactos anteriores com fresas de metal temperado de titânio.

2. A seguir, detectar as armações, sff., primeiramente circular e incisal, respect., occlusal. Para uma construção de armação de longa duração esta espessura de parede, respect. de conector, não deve ser ficar abaixo do valor fixado: Armação de coroa: na região frontal e lateral dos dentes: 0,4 mm Suporte de ponte: na região frontal e lateral dos dentes: 0,4 mm Conector de ponte: na região frontal e lateral dos dentes: 0,4 mm²

Observar, obrigatoriamente, que a dimensão mínima acima citada não deve ficar abaixo do valor fixado quando do retoque!

3. Adaptar a borda marginal exactamente nos limites da preparação e proceda com o polimento, caso necessário, correções.

O processamento do das armações Compartis de titânio deve sempre ocorrer com fresas de dentes cruzados, adequadas para o processamento de titânio. Nesta ocasião, a armação deverá ser fixada com compressão baixa e somente numa direcção.

4. Para preparação do revestimento, jactear a armação com óxido de alumínio (100–150 µm e 2 bar de pressão) e limpar com o aparelho de jacto de vapor.

5. As superfícies processadas de titânio devem “descansar” após acabamento ou jacteamto, aprox. 10–15 min para passivação. O revestimento das armações pode ser directamente conectado. **Observar, sff, para o revestimento, a instrução de uso do Duceratin® Kiss.**

Atenção: A armação foi fabricada como modelada no software Cercon® art. Especialmente na região do conector e na superfície basal dos pontics deve ser ainda retoçado eventualmente, quando tiver sdo trabalho em Cercon® art sem função de alisamento.

O revestimento das armações pode conectar-se directamente:

Integração / Fixação das restaurações Compartis:

Coroas:	cimentação convencional
Pontes de várias unidades:	cimentação convencional

Упътване за употреба (редакция 07/07)

Предназначение:

Compartis Ti sa индивидуално изработени коронки и скелети на мостове за облицоване с керамика от зъботехника. Compartis Ti sa специални заготовки. WAK-участък (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 µm/m·K.

Противопоказания:

Да не се използват при доказана свръхчувствителност към един или повече метали, съдържащи се в сплавта.

Предупредителни инструкции:

- Да не се вдихват праха и изпаренията, образуващи се при обработката.
- 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 сплавта и неразположения с електрохимичен произход. За системни странични действия на металите, съдържащи се в сплавта се съобщава в единични случаи.

Взаимодействия:

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

Технически данни:

Твърдост	250 HV10
0,2%-граница на усукване	520 MPa
Здравина на огън	610 MPa
Разширяване	25 %
Плътност	4,5 g/cm ³

Химичен състав (в маса-%):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Обработка:

1. Евантуално трябва да се отстранят някои предшни контактни места, докато скелетът застане в окончателното си положение. Неравностите трябва винаги да се отстраняват точно. Ако е необходимо, старите контактни места да се отстраняват локално с титанова фреза за твърди метали.

2. След това скелетите трябва да се опишат първо циркулярно и инцизално, съответно оклузално. За дълготрайност на скелетната конструкция трябва да се осигури следната дебелина на стените и връзките:

Скелет на коронка:	в предния и страничния участък: 0,4 mm
Носеща част на моста:	в предния и страничния участък: 0,4 mm
Свързваща част на моста:	в предния и страничния участък: 9 mm ²

Моля, непременно обърнете внимание на спазването на минималните размери при последващата обработка!

3. Напаснете маргиналният ръб точно към препаративната граница и при нужда направете корекциите чрез шлифване.

Титановите скелети Compartis трябва да се обработват винаги само с подходящи за обработката на титан фрези с кръстати зъби. При това скелетът трябва да се шлифова само с леко прилягане и само в една посока.

4. За подготовка на облицоването внимателно обструйте скелета с алуминиев окис (100–150 µm и налягане 2 bar) и го почистете с прастирука.

5. След завършване, съответно обструиване обработените титанови повърхности трябва да се оставят около 10–15 мин. „да отсъхнат“ за пасивирване. Облицоването на скелетите може да извърши директно след това. **Моля, при облицоването спазвайте упътването за употреба на Duceratin® Kiss.**

Внимание: Скелетът е изработен така, както е бил моделиран със софтуера Cercon® art. Най-вече в областта на връзките и базалтовите повърхности на понтиките трябва евентуално да се извърши допълнителна обработка, ако в Cercon® art е работено без изглаждаща функция.

Така облицоването на скелетите може да приключи директно:

Поставяне / закрепване на реставрациите Compartis:

Коронки:	конвенционално закрепване с цемент
Мостове с повече зъби:	конвенционално закрепване с цемент

Návod k použití (Stav: 07/07)

Stanovení účelu:

Compartis Ti jsou individuálně vyrobené čepičky a kostry můstků pro obložení keramikou zubním technikem. Compartis Ti jsou zvláštní vyhotovení. Rozsah WAK (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 µm/m·K.

Kontraindikace:

Nepoužít při prokázané přecitlivělosti vůči jednomu anebo více kovům obsaženým ve slitině.

Výstražné pokyny:

- Nevdechovat prachy a páry vznikající při opracování.
- Postarat se o vhodné odsávání/odvětrávání na pracovišti anebo na pracovním stroji.

Vedlejší účinky:

Možné jsou alergie na kovy obsažené ve 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.

Technické údaje:

Tvrdost podle Vickerse	250 HV10
Mez průtažnosti 0,2 %	520 MPa
Pevnost v tahu	610 MPa
Tažnost při přetžení	25 %
Měrná hmotnost	4,5 g/cm ³

Chemické složení (v hmotnostních procentech):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Opracování:

1. Případně je ještě třeba odstranit několik málo časných kontaktů, až než kostra dosedne do její konečné polohy. Poruchová místa se mají odstranit vždy bodově. Pokud nutno, odstraňte časné kontakty lokálně, titanovými karbidovými frézami.

2. Potom prosím nejdříve sniňte kostry cirkulárně a a incizálně resp. okluzálně. Pro konstrukci kostry s dlouhou životností nemají být podkročené tyto tloušťky plášťů resp. spojů:

Kostra korunky:	v oblasti předních a postranních zubů: 0,4 mm
Přířř můstku:	v oblasti předních a postranních zubů: 0,4 mm
Konektor můstku:	v oblasti předních a postranních zubů: 9 mm ²

Bezpodmínečně dbejte prosím na to, aby nebyly podkročeny minimální rozměry skrze dodatečné opracování!

3. Nyní exaktně přizpůsobte marginální okraj na preparační mez a případně proveďte korektury přibroušením.

Opracování titanových koster Compartis má být provedené pouze frézou se střídavými zuby, vhodnou k opracování titanu. Přitom by se měla kostra přibrušovat pouze malým přitlačným tlakem a pouze v jednom směru.

4. Pro přípravu obložení opatrně otryskejte kostru oxidem hlínku (100–150 µm a tlak 2 bar) a očistěte ji paroproudými dmychadlovým přístrojem.

5. Opracované titanové povrchy by po vypracování resp. otryskání měly cca 10–15 minut „odpočívat“ za účelem pasivace. Nyní lze přímo pokračovat obložením koster. **Pro obložení prosím dbejte na návod k použití pro Duceratin® Kiss.**

Pozor: Kostra byla zhotovena tak, jak byla modelována softvérem Cercon® art. Obzvlášť v oblasti spojovacích článků a bazálních ploch pontiků se případně musí dodatečně opracovávat, když se při Cercon® art pracovalo bez vyhlazovací funkce.

Nyní lze přímo pokračovat obložením koster:

Včleňování / upevňování restauraovní typu Compartis:

Korunky:	konvenčně cementovat
Vícečládkové můstky:	konvenčně cementovat

Brugsanvisning (status: 07/07)

Formålsbestemmelse:

Compartis Ti er individuelt fremstillede hætter og brokapper til facadeopbygning med keramik gennem tandteknikeren. Compartis Ti er specialfremstillet. WAK-område (25–500 °C): 9,5 μm/m·K / (25–600 °C): 9,6 μm/m·K.

Kontraindikationer:

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

Advarsler:

- Undgå indånding af støv og dampe under bearbejdningen.
- Sørg for passende udsugning/udluftning på arbejdspladsen eller ved forarbejdningsmaskinen.

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:

Vickershårdhed	250 HV10
0,2 % strækgrænse	520 MPa
Trækstyrke	610 MPa
Brudforlængelse	25 %
Densitet	4,5 g/cm ³

Kemisk sammensætning (i masseprocent):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Forarbejdning:

1. Det er eventuelt nødvendigt at fjerne et par tidligere forbindelser, indtil kappen er i dens slutposition. Forstyrende steder skal altid fjernes punktuelt. Fjern om nødvendigt de tidligere forbindelse lokalt med hårdmetalfærsere til titan.

2. Føl derefter først cirkulært og incisalt eller okklusalt på kapperne. For en langvarig konstruktion bør følgende væg- og forbindelsestykkelser ikke underskrides:

Kronekappe:	I for- og kindtandsområdet: 0,4 mm
Bropiller:	I for- og kindtandsområdet: 0,4 mm
Brokonnektor:	I for- og kindtandsområdet: 9 mm ¹

Vær absolut opmærksom på, at de ovennævnte minimumsmål ikke underskrides gennem efterbearbejdningen!

3. Tilpas nu den marginale kant til præparationsgrænsen og udfør evt. rettelser ved hjælp af slibning.

Bearbejdningen af Compartis titankapper må kun foretages med krydsfortandede færsere, som egner sig til bearbejdning af titan. Herved bør kappen slibes med lavt presstryk og kun i én retning.

4. Til forberedelse af facaden sandblæs nu forsigtigt kappen med aluminiumoxid (250 μm og tryk på 2 bar) og rengør den med dampstråleapparatet.

5. Bearbejdede titanoverflader bør efter udarbejdelsen eller sandblæsningen „hvide“ i ca. 10-15 min. for passivering. Bearbejdningen af kapperne kan nu foretages direkte. **Følg ved udførelsen af beklædningen brugsanvisningen for Duceratin® Kiss.**

Bemærk: Kappen er blevet fremstillet således som den blev modelleret i softwaren Cercon® art. Specielt i området af forbindelserne og basalfaderne til Pontics skal der eventuelt foretages efterbearbejdning, hvis der blev arbejdet uden udglatningsfunktion i Cercon® art.

Beklædningen af kapperne kan nu foretages direkte:

Integrering/fastgørelse af Compartis restaureringer:

Kroner:	Cementerer konventionelt
Broer med flere led:	Cementerer konventionelt

Odhænges brug (07/07)

Προσδιορισμός σκοπιμότητας:

Compartis Ti είναι ατομικά κατασκευασμένα φεράκια και σκελετού γεφύρων για επικάλυψη με κεραμικό υλικό από τον οδοντοτεχνικό. Compartis Ti είναι ειδικές ατομικές κατασκευές. Θερμικός συντελεστής (25–500 °C): 9,5 μm/m·K / (25–600 °C): 9,6 μm/m·K.

Αντενδείξεις:

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

Προειδοποιήσεις:

- Μην εισπνέετε σκόνη ή ατμούς 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 οξητικές παρενέργειες από μέταλλα που περιλαμβάνονται στο κράμα.

Άλληλεπιδράσεις με άλλα φάρμακα:

Να αποφεύγεται την επαφή της μαστικής και γλωσσικής επιφάνειας.

Τεχνικά χαρακτηριστικά:

Σκληρότητα Vickers	250 HV10
0,2% ολκμότητα	520 MPa
Αντοχή εφελκυσμού	610 MPa

DK

Οριο τιμών	25 %
Πυκνότητα	4,5 g/cm ³

Χημική σύνθεση (σε % μάζας):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Επεξεργασία:

1. Να απομακρυνθούν ενδεχόμενες παλαιές επαφές μέχρι να εφαρμόξει καλά ο σκελετός στην τελική του θέση. Τα σημεία που ενχολούν να αφαιρούνται τοπικά. Εάν χρειαστεί αφαιρέστε τις επαφές τοπικά με φρέζα τιτανίου σκληρών μετάλλων.

2. Κατόπιν να ακολουθήσει ανίχνευση των σκελετών κυκλικά και μεταμασητικά ή κοπτικά. Για την εξαοφάλη μεγαλύτερης διάρκειας ζωής της κατασκευής να μην γίνει απόκλιση προς τα κάτω των κάτωτι πάχων των τοιχωμάτων και συνδέσμων:

Σκελετός στεφάνης: Μπροστινά και πλαινά δόντια: 0,4 χιλ
Στριγματο γέφυρας: Μπροστινά και πλαινά δόντια: 0,4 χιλ
Συνδετικό γέφυρας: Σε μπροστινά δόντια: 9 χιλ2, Πλαινά δόντια: 9 χιλ2

Παρακόλουε να προσέξετε να μη γίνει απόκλιση προς τα κάτω των πιο πάνω αναφερόμενων ελάχιστων διαστάσεων από την μετεπεξεργασία!

3. Πίσστε τώρα το χείλος στα όρια της κατασκευής και κάντε ενδεχόμενες επιδιορθώσεις με λείανση.

Η επεξεργασία των σκελετών τιτανίου Compartis πρέπει να εκτελείται μόνο με σιαιρωτά οδοντωτές φρέζες, κατάλληλες για την επεξεργασία τιτανίου. Στην περίπτωση αυτή επιτρέπεται η λείανση του σκελετού με απαλή πίεση και μόνο προς μία κατεύθυνση.

4. Για την προετοιμασία της επικάλυψης ακτινοβολήστε προσεκτικά το σκελετό με οξειδιο αλουμίνιο (100 – 150 μm και πίεση 2 bar) και καθαρίστε το με σουσκευή ατμού.

5. Οι επεξεργασμένες επιφάνειες τιτανίου να ηραυάζουν μετά την επεξεργασία ή ακτινοβολία περ. 10-15 λεπτά. Τώρα μπορεί να ακολουθήσει η επικάλυψη των σκελετών. **Για την επικάλυψη προσέξετε την οδηγία χρήσης του Duceratin® Kiss.**

Προσοχή: Ο σκελετός κατασκευάστηκε έτσι, όπως μοντελαριστηκε στο λογισμικό Cercon® art. Ιδιαίτερα στην περιοχή των συνδέσεων και των βάσεων της γέφυρας χρειάζεται μετεπεξεργασία ερόσην ή εργασία στο Cercon® art έγινε χωρίς λειτουργία λείανσης.

Τώρα συνεχίζεται με την επικάλυψη των σκελετών:

Προσαρμογή / στερέωση αποκαταστάσεων με Compartis:

Στεφάνες: συντηρητική στερέωση με ταϊμέντο
Γέφυρες αποτελούμενες από περισσότερα στοιχεία: συντηρητική στερέωση με ταϊμέντο

Használati utasítás (kiadás: 07/07)

Rendeltetés:

A Compartis Ti-k egyénileg készített sapkák és hidvázak, melyeket a fogtechnikus lát el kerámiabevonattal. A Compartis Ti-k egyedi gyártások. WAK tartomány (25–500 °C): 9,5 μm/m·K / (25–600 °C): 9,6 μm/m·K.

Ellenjavallatok:

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

Figyelemztetések:

- A megmunkálás közben keletkező porokat és gőzöket nem szabad belélegezni.
- A munkahelyen vagy a munkagépén 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.

Kölcsönhatások:

A különböző ötvözettipusok okkluzális és approximális kontaktusát kerülni kell.

Műszaki adatok:

Vickers keménység	250 HV10
0,2% rugalmassági határ	520 MPa
Szakítószilárdság	610 MPa
Szakadóg nyúlás	25 %
Sűrűség	4,5 g/cm ³

Vegyí összetétel (tömeg-%-ban):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Megmunkálás:

1. Esetleg még el kell távolítani néhány korai kontaktust, míg a váz véghelyzetébe kerül. A zavarhelyeket mindig pontosan kell eltávolítani. Amennyiben szükséges, a korai kontaktusokat titán keményfém marokkal lokálisan távolítsa el.

2. 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: 0,4 mm
Hidpiller: a front- és oldalfogak tartományában: 0,4 mm
Hidkonnektor: a front- és oldalfogak tartományában: 9 mm¹

Kérjük, feltétlenül szíveskedjék figyelembe venni, hogy a fent megnevezett minimális méretek az utólagos megmunkálás miatt nem csökkenhetnek!

3. Most igazítsa a marginális peremet pontosan a preparációs határhoz és szükség esetén csiszolással végezzen korrekciót.

H

GR

A Compartis titānvāzā mekmunkāšana izstrādājuma būrāolu kārtošana keramikā, tātad mekmunkālas oējāra alkalmas marokkāl tōrtēnē. Ennek sorān ā vāz csizsolāsāt ālacsony nyomással ēs csak egy irányba végezzük.

4. A bevonat előkészítéséhez most óvatosan fújja le a vázát alumíniumoxidával (100-150 μm, 2 bār nyomás) ēs tisztogassa meg gōzítisztítóval.

5. A megmunkált titānfelületeknek ā kidolgozās ill. lefűvās utān kb. 10-15 percig passzivālās oējābōl „pihenniük” kell. Közvetlenűl ezutān elvégezhető ā vāzak bevonāsā. **A bevonāshoz kōrűk, sziveskedjēk figyelembe venni ā Duceratin® Kiss hasznālātī utasításāt.**

Figyelem: A vāz ā Cercon® art szoftverben kēsztett modellezēs alapjān tōrtēn. Fōkēnt āz ōsszekōtōk ēs ā kōztes hīdtagok bazālīs felületēn esetleg meg tōltagos megmunkālāsā szűksēges, ha ā Cercon® art-ban simitō funkciō nekűl dolgoztunk.

Kōzvetlenűl ezutān elvégezhető ā vāzak bevonāsā:

Compartis restaurāciōk beillesztēsē / rōgzītēsē:

Koronāk: hagyomānyos cementezēs
Tōbbtagű hidak: hagyomānyos cementezēs

Naudojimosi instrukcijs (paskutinīs peržiūrējāms: 07/07)

Pagrīndinē paskīrtis:

Compartis Ti tai individuālī pagamīntas dantīs apvalkas ā tilto konstrukcijs dalīs, kuriuos āudojā dantű technikas dantīs su keramika apvlkimui. Compartis Ti tai garmyba pagal atskirus ūszakymus (vienietinē). WAK-sritīs (šilumā absorbuojanti sritīs) (25–500 °C): 9,5 μm/m-K / (25–600 °C): 9,6 μm/m-K.

Kontraindikācijs:

Preparato negālima āudoti, jei pacients patvīrtina, kad yā ypatingai jāutrus arba yā jāutrus pagamīntamē lydīnyje esantiems metalams.

Įspėjamosios nuoroodos:

- Nejkvēpti āpdirbimo metu atirsāndāncű dulkű ē garű.
- Pasirűpinti reikalingomis nusiurbimo/ vėdinimo māsīnomis darbo vietoje.

Šālūtiniai reiškiniai:

Pacientams gali atsirasti alergija dēl metalo lydīnio sudėtýje esančű metalų, taip pat gali skųstīs blogā savijautā. Būta atvejų, kai dēl metalo lydīnio sudėtýje esančű metalų buvo pastoviai skųstīs esant šālūtiniams reiškiniams ir /blogai savijautai.

Sąveika:

Vengti skirtingų metalo lydinių tarpusavio kontaktų, kurie gali susidurti kramtomajame paviršiuje, esant sąlyčiui tarp viršutinio ir apatinio žandikaulio dantų bei kai skirtingi metalo lydiniai liečiasi tarp greta (kaimynystėje) esančių dantų.

Techniniai duomenys:

Kietumo skalē	250 HV10
0,2% tempimo ribos:	520 MPa
Tempimo tvirtumas:	610 MPa
Tempimas iki lūžio:	25 %
Tankis:	4,5 g/cm ³

Chemīnē sudētīs (kiekiai pateikiami procentais):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Āpdirbimas:

1. Jei įmanoma, laiku pašalinkite įtvirtinimo sąlygotus prisilietimus, kurie buvo reikalingi statant rėminę konstrukciją į savo vietą. Klūnāncios vietas turi būti pašalintos taip pat laiku. Jei reikalinga, trikđziūs sukeliančias vietas pašalinkite Tītan kietojo metalo šlifluoklio (frezos) pagalba.

2. Po to būtina patikrinti visā dantű rėminēs konstrukcijs paviršű, iš pradžių aplink dantű, paskui āstriāšias vietas, sukāndimo vietas bei sąlyčio taškus tarp viršutinio ir apatinio žandikaulio dantű. Norint, kad dantű rėminē konstrukcijs ilgai Jums tarnautų, jos sienelēs bei sąsajū ribos neturētű būti mažesnēs nei žemiau pateiktīs normos:
Karūnos rėminē konstrukcijs: priekyje ir šoninėse dantű srityse: 0,4 mm
Tilto įtvartai: priekyje ir šoninėse dantű srityse: 0,4 mm
Tilto jungiamasis elementas: priekyje ir šoninėse dantű srityse: 0,9 mm³.

Prašome būtinai atsīvēlgti į tai, kad aukščiau pateiktīs minimalios normos, āpdirbant įas papildomai nebūtű mažesnēs nei pateikta!

3. Tiksliai pritaikykite ribinį kraštą prie preparato ribos, jei reikalinga apšlifluokite ir atlikite reikiamas korekcijas.

Compartis Titan dantű rėminē konstrukcijs turi būti āpdirbama tik Titano āpdirbimui skirtū kryžminiu dantųtytoju šlifluokliu (freza). Be to, dantīs rėminē konstrukcijs turi būti šlifluojama tik esant tinkamam elgeriui ir tik viena kryptimi.

4. Paruošdami dantīs apvlkimui, rėminę konstrukcijs turite atsargiai apšvitinti su aliuminio oksidu (100-150μm ir 2 barų slėgiu) bei turite jā nuvalyti su garų purškimo prietaisu.

5. Āpdirbtas Titano paviršius po apšvitinimo turētű „pailsėti” (pabūti pasyvioje būsenoje) maždaug 10-15 minučių. Rėminēs konstrukcijs apvalkas gali būti prįjungiamas tik tiesiogiai. **Atlikdami apvlkimo procedūrą atsīvēlkitē į Duceratin® Kiss naudojimosi instrukcijs.**

Dėmesio: Dantīs rėminē konstrukcijs buvo paruošta taip, kaip buvo sumod-eliuota pagal kompiuterinę programą Cercon® art. Ypatingai sujungimo srityje ir esant "Pontics" bazalo paviršūi turi būti papildomai āpdorojama (āpdirbama), ypač jei kompiuterinėje programoje Cercon® art buvo dirbta be lyginimo funkcijos.

Rėminēs konstrukcijs apvlkimas gali būti tik tiesioginis:

Compartis atnaujinto preparato tvirtinimas:

Karūnos: cementuoti pagal atitinkamą formą
Daugianariai tiltai: cementuoti pagal atitinkamą formą

Pielietojuma mērķis:

Compartis Ti ir individuālī izgatavoti zobu kronų ān tiltu karkasi, kas paredzēti āplāšanai ar keramikū, ko veic zobu tehnikīs. Compartis Ti ir speciālī izgatavoti izstrādājumi. Termiskās izplešanās koeficienta diapazons (25–500 °C): 9,5 μm/m-K / (25–600 °C): 9,6 μm/m-K.

Kontraindikācijs:

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

Bridinājumi:

- Neieilopāt putekļus un tvaikus, kas rodas āprstrādes laikā.
- Nodrošināt piemērotu velkmi/ventilācijs darba vietā vai pie darba aparatūras.

Blakusiedarbības:

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

Mijiedarbība:

Izvaieties no okluzāla un aproksimāla dažāda tipa sakausējumu kontakta.

LT

Tehniskie dati:

Cietība pēc Vickers	250 HV10
0,2% - stiepšanās robeža	520 MPa
Stiepšanās izturība	610 MPa
Pagarinājums pēc pārrāvuma	25 %
Būvums	4,5 g/cm ³

Kīmiskais sastāvs(masas % -os):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Āprstrāde:

1. Iespējams, ka vēl ir jāilkvīdē dažī sīki priekšlaicīgi kontakti, iekams karkass novietojas galīgajā pozīcijā. Traucējošās vietas vienmēr jānoņem ļoti precīzi. Ja nepieciešams, priekšlaicīgos kontaktus noņemiet ar titāna cietmetāla frēzēm.

2. Pēc tam iztaustiet karkasus vispirms cirkulārī un incizālī, resp., okluzālī. Lai karkasa konstrukcijs mūžs būtu ilgs, sienūnū biezsams un savienojumu šķērsgrīezumu laukums nedrīkst būt mazāks par:
Kronų karkasiem: priekšzobu un sānu zobu rajonā: 0,4 mm
Tilto balstiem: priekšzobu un sānu zobu rajonā: 0,4 mm
Tilto savienojumiem: priekšzobu un sānu zobu rajonā: 9 mm³

Lūdzu, noteikti ievērojiet, lai pēcāprstrādes laikā attiecīgie lielumi nekļūtu mazāki par augstākminētajiem!

3. Pēc tam marginālo malu pielāgojiet precīzi pie veidojuma malas un vajadzības gadījumā ar noslīpēšanas palīdzību veiciet korektūras.

Compartis titāna karkasu izstrāde vienmēr jāveic vienīgi ar titāna āprstrādei piemērotām frēzēm ar pretēja virzienā zobiem. Karkass pie tam jāslīpē ar niecīgu uzspiedienu un tikai vienā virzienā.

4. Lai sagatavotos keramikas pārkļūjumam, karkasu uzmanīgi āprstrādāt ar alumīnija oksīda strūkli (100-150 μm un 3 bāru spiediēns) un tīrīt, izmantojot tvaika strūkļas aparātū.

5. Āprstrādātājām titāna virsmām pēc izstrādes vai āprstrādes ar strūkļu pasīvācijs nolūkā vajadzētu apm. 10-15 minūtes „ātpūsties”. Tūlīt pēc tam var sekot karkasa āplāšanā. **Pārkļūjuma uznešanai, lūdzu, ievērojiet Duceratin® Kiss lietošanas pamācību.**

Uzmanību: Karkass ir izgatavots tā, kā tas tika modelēts ar Software Cercon® art. Ja ar Cercon® art ir strādāts bez nogludināšanas funkcijas, it sevišķi savienotāju un tilta bazālo virsmu rajonā iespējams ir vajadzīga vēl pēcāprstrāde.

Tūlīt var sekot karkasu uzklājuma uznešana:

Compartis restaurācijs iekļāve/nostiprināšana:

Kroni:	tradicionālī cementējot
Vairākvienību tilti:	tradicionālī cementējot

Bruksanvisnis (status: 07/07)

Formālbestemmelse:

Compartis Ti ir individuāli produserte hetter and brokapper for blending med keramik av tanntekniker. Compartis Ti er spesialproduksjoner. WAK-område (25–500 °C): 9,5 μm/m-K / (25–600 °C): 9,6 μm/m-K.

Motvirkninger:

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

Varselhenvisninger:

- Stov og damper må ikke innåndes.
- Sørg for egnet avsgning/ventilasjon på arbeidsplassen eller på arbeidsmaskinen.

Bivirkninger:

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

Vekselvirkninger:

Unngå okklusal og aproksimal kontakt med forskjellige legeringstyper.

Tekniske data:

Vickershardhet	250 HV10
0,2 % strekkgrense	520 MPa
Trekklfasthet	610 MPa
Bruddforlengelse	25 %
Tetthet	4,5 g/cm ³

Kjemisk sammensetning (i masser-%):
99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Bearbeidelse:

1. Eventuelt må enkelte tidligere kontakter fjernes for apparatet sitter i sluttposisjon. Feilsteder bør alltid fjernes punktuelt. Hvis det er nødvendig fjernes tidligere kontakter lokalt med titan hardmetallfresing.

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

Kronekappe: I front- og sidetannområdet: 0,4 mm
Brostifter: I front- og sidetannområdet: 0,4 mm
Brokonnektor: I fronttannområdet: 9 mm¹

Vær absolutt oppmerksom på at ovennevnte minstemat ikke underskrides under etterbearbeidelsen!

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

Bearbeidelsen av Comparis titankapper bør kun skje med kryssfortannede fresere som er egnet for bearbeidelse av titan. Kappen skal slipes med lavt trykk og kun i én retning.

4. For forberedelse av forblendingen stråler du kappen forsiktig med aluminiumsoksid (100-150 µm og 2 bar trykk) og rengjør den med dampstråleapparat.

5. Bearbeidede titanoverflater bør "hvile" i ca. 10-15 min. etter utarbeiding eller stråling for passivering. Forblendingen av kappene kan nå skje direkte. **En må være oppmerksom på bruksanvisningen som er angitt for Duceratin® Kiss.**

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

Forblendingen av kappene kan nå skje direkte:

Innledning/festing av Compatis restaurasjoner:

Kroner: Sementeres konvensjonelt
Broer med flere ledd: Sementeres konvensjonelt

Gebruiksaanwijzing (stand: 07/07)

Beoogd gebruik:

Compatis Ti zijn individueel geproduceerde kappes en brugonderstructuren die door de tandtechnicus met keramiek worden bedekt. Compatis Ti zijn producten op maat. WAK-bereik (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 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 onaangename gevoelens. In enkele gevallen is melding gemaakt van systemische bijwerkingen van in de legering bevatte metalen.

Wisselwerkingen:

Occlusaal en approximaal contact tussen verschillende soorten legeringen vermijden.

Technische gegevens:

Vickershardheid 250 HV10
0,2%-rekgrens 520 MPa
Trekvastheid 610 MPa
Breukrek 25 %
Dichtheid 4,5 g/cm³

Chemische samenstelling (in gewichts-%):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Bewerking:

1. Eventueel dienen nog enkele te vroege contactpunten te worden verwijderd, tot de onderstructuur zich in zijn eindpositie bevindt. Fouten moeten altijd nauwkeurig worden weggewerkt. Indien nodig verwijderd u de te vroege contactpunten lokaal met hardmetalen titaanfresen.

2. 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: 0,4 mm
Bruggijler: aan voor- en zijtanden: 0,4 mm
Brugconnector: aan voor- en zijtanden: 9 mm¹

Let a.u.b. altijd goed op dat de bovenstaande minimumafmetingen door de nabewerking niet onderschreden worden!

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

De bewerking van Compatis-onderstructuren van titaan mag uitsluitend gebeuren met voor titaan geschikte frezen met kruisvertdanding. Daarbij mag de onderstructuur slechts met geringe drukkracht en in één richting worden geslepen.

4. Ter voorbereiding van de opbakking straalt u nu de onderstructuur voorzichtig af met aluminiumoxide (100–150 µm en 2 bar druk) en reinigt u hem met de stoomstraler.

5. Bewerkte titaanoppervlakken moeten na het uitwerken of afstralen ca. 10–15 min ter passivering „rusten“. Direct aansluitend kan de onderstructuur worden

opgebakken. **Neem bij het opbakken a.u.b. de gebruiksaanwijzing van Duceratin® Kiss in acht.**

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:

Inpassen/bevestigen van Compatis-restauraties:

Kronen: conventioneel cementeren
Meerdelige bruggen: conventioneel cementeren

Instrukcja użytkowania (stan: 07/07)

Przeznaczenie:

Compatis Ti to indywidualnie wytwarzane nakładki i szkielety mostków służące do licowania ceramiką przez techników dentystycznych. Compatis Ti są wykonanymi specjalnymi. Zakres rozszerzalności cieplnej (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 µm/m·K.

Przeciwwskazania:

Nie stosować w przypadku dowiedzionej wrażliwości na jeden lub kilka metali zawartych w stopie.

Wskazówki ostrzegawcze:

- W trakcie obróbki nie wdychać wytwarzających się pyłów i oparów.
- Zastosować się do odpowiedniego odsysania/ odpowietrzania w miejscu pracy lub na maszynie roboczej.

Skutki uboczne:

Możliwe są alergie ze względu na zawartość metali i nieprzyjemne odczucia uwarunkowane procesami elektrochemicznymi. Utrzymuje się, że w pojedynczych przypadkach występują uboczne działania systemowe metali zawartych w stopie.

Wzajemne oddziaływanie:

Unikać zamkniętego lub zbliżeniowego kontaktu różnych typów stopów.

Dane techniczne:

Twardość Vickersa	250 HV10
Fizyczna granica plastyczności 0,2%	520 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie	610 MPa
Wydłużenie przy zerwaniu	25 %
Gęstość	4,5 g/cm ³

Skład chemiczny w procentach wagowych:

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Obróbka:

1. Eventualnie należy jeszcze usunąć niewielką ilość wcześniejszych kontaktów, aż szkielet zostanie usadowiony w pozycji końcowej. Przeszkadzające miejsca muszą być zawsze usuwane w odpowiednim czasie. Jeżeli to konieczne, to proszę usunąć wcześniejsze kontakty lokalnie za pomocą frezu do stopów twardych z tytanu.

2. Następnie proszę przeprowadzić skanowanie cyrkularne i wzdłuż krawędzi siekaczy wzgl. powierzchni zucia zębów. W celu wykonania długotrwałej konstrukcji szkieletu nie należy przekraczać dolnej granicy ścianek i łączników: Szkielet koronki: w obszarze siekaczy i zębów bocznych: 0,4 mm
Wsporniki mostków: w obszarze siekaczy i zębów bocznych: 0,4 mm
Łącznik mostków: w obszarze siekaczy i zębów bocznych: 9 mm¹

Proszę koniecznie wziąć pod uwagę to, aby poprzez obróbkę końcową nie przekroczyć dolnej granicy w/w wymiarów!

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

Obróbka szkieletów tytanowych Compatis powinno się odbywać zawsze wyłącznie za pomocą frezów naprzemienskośnych, dostosowanych do obróbki tytanu. W trakcie tego szkielet powinien być dociskany w niewielkim stopniu i jedynie w jednym kierunku.

4. Następnie, w celu przygotowania licowania, proszę szkielet poddać ostrożnemu piaskowaniu trójnitkiem glinu (100–150 µm i ciśnieniu 2 barów) i wyczyścić urządzeniem do czyszczenia parą pod ciśnieniem.

5. Obrabione powierzchnie tytanowe powinny po obróbce wzgl. piaskowaniu „odpocząć” przez ok. 10-15 minut w celu pasywacji. Teraz można bezpośrednio wykonać licowanie szkieletów. **Proszę w celu licowania przestrzegać instrukcji użytkowania produktu Duceratin® Kiss.**

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

Teraz można bezpośrednio wykonać licowanie szkieletów:

Włączenie/ zamocowanie reprodukcji Compatis:

Koronki: cementowanie konwencjonalne
Mostki wieloczłonowe: cementowanie konwencjonalne

Instrucţiuni de utilizare (Starea: 07/07)

Destinaţie:

Compatis Ti sunt corane şi punţi dentare produse individual pentru a fi acoperite cu ceramică de către tehnicianul dentar. Compatis Ti sunt executii speciale. Interval coeficient de dilatare termică (25–500 °C): 9,5 µm/m·K / (25–600 °C): 9,6 µm/m·K.

Contraindicaţii:

A nu se folosi pe unul sau mai multe metale conţinute în aliaj în cazul suprasensibilităţii dovedite.

PL

NL

RO

Avertismente:

- A nu se inspira praful și aburii rezultate în cazul prelucrării.
- A se avea grijă la o aspirație/aerisire corespunzătoare la locul de muncă sau la mașina de lucru.

Efecte secundare:

Sunt posibile alergii la metalele conținute în aliaj respectiv stări de rău condiționate de electrochimie. Efecte secundare ale sistemului din metalele conținute în aliaj sunt afirmate în cazuri individuale.

Interacțiuni:

A se evita contactul ocular și aproximal a diferitelor tipuri de aliaj.

Date tehnice:

Duritate	250 HV10
0,2% limită de întindere	520 MPa
Rezistență la întindere	610 MPa
Întindere la rupere	25 %
Densitate	4,5 g/cm ³

Compoziție chimică (în masă-%):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Prelucrare:

1. Eventual trebuie îndepărtate, încă câteva puține contacte premature până când puntea dentară se așează în poziția ei finală. Trebuie îndepărtate întotdeauna exact locurile de perturbare. Dacă este necesar, îndepărtați local contactele premature cu freza de metal dur cu titan.

2. După aceea vă rugăm să palpați mai întâi circular și incizal respectiv ocular punctile. Pentru construcția unei punți de lungă durată, să nu rămână mai mici grosimile pereților respectiv ale legăturii;
Coroană dentară: în zona dentară frontală și laterală: 0,4 mm
Freză punte dentară: în zona dentară frontală și laterală: 0,4 mm
Conector punte: în zona dentară frontală și laterală: 9 mm³

Vă rugăm să respectați neapărat ca măsurile minime de mai sus să nu rămână mai mici prin prelucrarea ulterioară!

3. Ajustați marginea capătului cu exactitate, la limita pregătirii și efectuați în cazul dat corecturi prin șlefuire.

Prelucrarea punților de titan Compatis trebuie să aibă loc întotdeauna cu freze cu dinți încrușițați, corespunzătoare pentru prelucrarea cu titan. La aceasta puntea trebuie șlefuită cu o presiune minimală și numai într-o direcție.

4. Pentru pregătirea învelișului radiați puntea cu grijă cu oxid de aluminiu (100–150 μm și 2 bar presiune) și curățați-l cu aparatul cu jet de aburi.

5. Suprafețele de titan prelucrate ar trebui „să se odihnească” după prelucrare respectiv radieră cca. 10-15 min. până la pasivare. Acoperirea punților se poate fixa acum direct. **Vă rugăm să respectați instrucțiunile de utilizare a Duceratin® Kiss pentru acoperire.**

Atenție: Puntea a fost confecționată după cum a fost modelată în software-ul Cercon® art. În mod special în zona legăturii și a suprafețelor de bază a dinților falși trebuie încă lucrat ulterior dacă în Cercon® art s-a lucrat fără funcția de finisare.

Acoperirea punților se poate fixa acum direct:

Încadrarea / fixarea restaurațiilor Compatis:

Coroane: a se cimenta convențional
Punți compuse din mai multe elemente: a se cimenta convențional

Bruksanvisning (utgåva juli 2007)**Åndamål:**

Compatis Ti är individuellt tillverkade hättor och bryggstommar för fasadbehandling med keramik genom tandtekniker. Compatis Ti är specialtillverkningar. CTE-område (25–500 °C): 9,5 μm/m-K / (25–600 °C): 9,6 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 möjliga 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 occlusal och approximal kontakt mellan olika legeringstyper.

Tekniska data:

Vickershårdhet	250 HV10
0,2%-töjningsgräns	520 MPa
Draghållfasthet	610 MPa
Brottöjning	25 %
Täthet	4,5 g/cm ³

Kemisk sammansättning (i mass-%):

99,0% Ti; <1% N₂; <1% C; <1% H₂; <1% Fe; <1% O₂

Bearbetning:

1. Eventuellt behöver ett litet antal tidiga kontakter avlägsnas tills att stommen sitter i sitt utgångsläge. Störande ställen skall alltid åtgärdas punktvis. Om så krävs: avlägsna de tidiga kontakterna lokalt med titan-hårdmetallfräs.

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

Kronstomme: 0,4 mm
Bryggpelare: Fram- och sidotänder: 0,4 mm
Brygganslutning: Fram- och sidotänder: 9 mm³

Observera att ovannämnda minimimått inte får underskridas på grund av korrigering!

3. Anpassa marginkanten exakt till preparationsgränsen och slipa eller korrigera vid behov.

Bearbetningen av Compatis titanstommar skall alltid utföras med korstandade fräsar lämpliga för titanbearbetning. Härvid skall stommen slipas med lågt press-träck och endast i en riktning.

4. Som en förberedelse inför fastsättningen skall stommen bestrålas försiktigt med aluminiumoxid (100–150 μm och 2 bar tryck) och rengöras med ångstråleutrustning.

5. Efter bearbetning eller blåstring av titanytan bör den få „vila” ca. 10–15 min innan den rengörs. Därefter kan påbränning av skelettet utföras omgående. **Beakta bruksanvisningen för Duceratin® Kiss.**

Varning: 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 användes i Cercon art.

Därefter kan påbränning av skelettet utföras omgående.

Entandskronor / fastsättning av Compatis restaurationer:

Kronor: konventionell cementering
Flertandsbryggor: konventionell cementering

S

