

User Manual

Non-Precious Cobalt Based Dental Milling Alloy Type 4

• Zirlux NP is not susceptible to the inclusions of foreign matter and shape distortion resulting from thermal tensions. Zirlux NP is highly corrosion resistant and suitable for laser processing.

User Guidance

Porcelain

Before layering any ceramic fire the Zirlux NP restoration at 960-980 °C, sandblast with 110 µ aluminium oxide and subsequently steam clean carefully. The minimum alloy restoration thickness has to be 0.2mm when layering ceramic on to it. Gradual cooling after firing is recommended.

Recommended oxidation firing temperature is 960 – 980 °C

Soldering / welding

When soldering or welding please use a commercial solder or a suitable laboratory commercial laser wire.

Polishing

The polishing is easy due to reduced surface-hardness of the alloy.

Attention

Never put Zirlux NP in acid bath!

Safety instructions

Inhalation of metal powder is harmful! When sandblasting use a suction unit with fine dust filter. Wearing of suitable personal protection equipment is recommended.

INSTRUCCIONES DE USO

Aleación dental no noble microfresable, de base cobalto, tipo 4

• Zirlux CB Blank no es susceptible a los errores operativos, tales como inclusiones de materiales extraños y deformaciones de la estructura a causa de tensiones térmicas. Se distingue por su elevada resistencia a la corrosión. Es apta para la soldadura láser.

Instrucciones de elaboración

Cerámica

El espesor del metal antes de aplicar la cerámica deberá ser de mínimo 0,2 mm. Recomendamos realizar una oxidación a 960 - 980°C antes de aplicar la cerámica. A continuación chorrear la estructura con óxido de aluminio de 110 µ y limpiar a fondo con el chorro de vapor. En los trabajos cerámicos de gran envergadura, que cubren varias piezas (exceptuando las aplicaciones de opacador) se recomienda un enfriamiento de larga duración.

Soldadura de aportación/autógena

Para efectuar eventuales correcciones/repaciones recomendamos utilizar soldadura convencionales o hilo para soldadura láser convencionales.

Recomendación: Oxidación a 960 – 980°C

Atención

¡No decapar nunca Zirlux NP CB Blank!

Desbastado y pulido

La dureza reducida de la superficie facilita el desbastado y el pulido.

Indicación de seguridad

¡El polvo de metal es nocivo! Realizar siempre el desbastado y el arenado teniendo el sistema de aspiración conectada. Recomendamos llevar una máscara antipolvo adecuada.

MODE D'EMPLOI

Alliage de métal non-précieux Cobalt Chrome, à base de cobalt type 4

• En raison du processus de production, Zirlux NP est insensible aux défauts comme les inclusions de matière étrangère et des déformations de l'armature dues à des contraintes thermiques - se distingue par une forte résistance à la corrosion - est adapté à l'utilisation du laser.

Instructions de traitement

Céramique

Avant l'application de la céramique, le métal doit présenter une épaisseur d'au moins 0,2 mm. Nous recommandons d'effectuer une cuisson d'oxydation à 960 - 980 °C, avant d'appliquer la céramique. Ensuite, sabler l'armature avec une couche de 110 µ d'oxyde d'aluminium, puis rincer soigneusement au jet de vapeur. Pour les grands travaux céramiques réalisés en plusieurs sections (à l'exception des opaques), nous recommandons d'observer une longue période de refroidissement.

Brasage / Soudage

Pour d'éventuelles corrections / réparations, nous recommandons l'étain de brasage conventionnelle ou le fil laser conventionnelle.

Recommandation : cuisson d'oxydation à 960 – 980 °C

Attention

Ne jamais décapier Zirlux NP!

Finition et polissage

La dureté réduite de la surface facilite la finition et le polissage.

Consignes de sécurité

Les poussières métalliques sont nocives ! La finition et le décapage au jet de sable ne doivent être réalisés que si l'aspiration est en marche. Nous recommandons de porter un masque de protection approprié contre la poussière.

GEBRAUCHSANWEISUNG

NEM Fräslegierung für den Dentalbereich, Aufbrennlegierung auf Kobalt-Basis, Typ 4

• Zirlux NP ist verfahrensbedingt nicht anfällig für Fehler, wie beispielsweise Einschlüsse von Fremdmaterial und Verzüge des Gerüsts durch thermische Spannungen. Es zeichnet sich durch eine hohe Korrosionsbeständigkeit aus. Es ist lasergeeignet.

Verarbeitungsanleitung

Keramik

Die Metallstärke sollte vor dem Aufbringen der Keramik mindestens 0,2 mm betragen.

Wir empfehlen, vor dem Aufbringen der Keramik einen Oxidbrand bei 960 - 980°C durchzuführen. Danach das Gerüst mit 110 µ Aluminiumoxid abstrahlen und anschließend gründlich mit dem Dampfstrahler reinigen. Bei großen, mehrgliedrigen Keramikarbeiten (außer Opaquer) wird Langzeit-abkühlen empfohlen.

Löten/Schweißen

Für eventuelle Korrekturen/Reparaturen empfehlen wir ein konventionelles Lot bzw. einen konventionellen Laserdraht.

Empfehlung: Oxidbrand bei 960 – 980°C

Achtung

Zirlux NP nie abbeizen!

Ausarbeiten und Polieren

Durch die reduzierte Oberflächenhärte wird das Ausarbeiten und Polieren erleichtert.

Sicherheitshinweis

Metallstäube sind gesundheitsschädlich! Das Ausarbeiten und Sandstrahlen sollte ausschließlich bei laufender Absaugung erfolgen. Wir empfehlen das Tragen einer geeigneten Staubschutzmaske.

ISTRUZIONI D'USO

Legatura dentale a base di CoCr tipo 4 per ceramica

• Zirlux NP non è soggetto a difetti, è privo d'impurità e distorsioni provocate dal processo produttivo. Zirlux NP è caratterizzato da un'elevata resistenza alla corrosione ed è idoneo all'uso con saldatrice laser.

Istruzioni d'uso

Ceramica

Lo spessore del metallo prima dell'applicazione della ceramica deve essere di almeno 0,2 mm. Si consiglia un'ossidazione a 960 - 980 °C prima dell'applicazione della ceramica. Quindi, sabbiare la struttura con ossido di alluminio da 110 µ e pulire in getto a vapore. In caso di lavori estesi in ceramica su più unità (esclusa la ceramizzazione) si consiglia un raffreddamento prolungato.

Consiglio: Ossidazione a 960 – 980 °C

Saldatura

Per eventuali correzioni/riparazioni si consiglia di utilizzare bacchette di saldatura universale oppure filo per saldatura al laser.

Attenzione

Zirlux NP non deve mai essere decappato.

Rifinitura e lucidatura

La ridotta durezza superficiale facilita la rifinitura e la lucidatura.

Avvertenza di sicurezza

Le polveri metalliche sono nocive. La rifinitura e la sabbiatura devono essere eseguite esclusivamente ad aspirazione in funzione. Si consiglia di indossare una maschera antipolvere idonea.

GEBRUIKSAANWIJZING

NEM frees-legering voor tandheelkundige toepassingen, Opbrandlegering op kobalt-basis, type 4

• Zirlux NP is dankzij de verwerkingswijze niet gevoelig voor fouten, zoals het insluiten van vreemd materiaal en het kromtrekken van het frame door thermische spanningen. Onderscheidt zich door een hoge corrosie-bestendig. Is geschikt voor lasertoepassingen.

Verwerkingsinstructies

Keramik

Het metaal moet voor het opbrengen van het keramiek minstens 0,2 mm dik zijn. Wij adviseren voor het aanbrengen van het keramische materiaal een oxiderende verbranding bij 960 - 980°C uit te voeren. Daarna moet het frame met 110 µ aluminiumoxide worden afgestruild en grondig met een stoomstraal worden gereinigd. Bij grote keramische objecten, bestaande uit meerdere samengestelde delen (behalve opaquer) is lang laten afkoelen aan te bevelen.

Solderen/lassen

Voor eventuele correcties/reparaties bevelen wij conventional lood resp. conventional laserdraad aan.

Let op

Beits Zirlux NP nooit af!

Afwerken en polijsten

De verminderde oppervlaktehardheid vergemakkelijkt het afwerken en polijsten.

Veiligheidsinstructie

Metaalstof is schadelijk voor de gezondheid! Er mag alleen worden afgevoerd en gezandstraald als er tegelijkertijd wordt afgezogen. Het dragen van een geschikt mondmasker is aan te bevelen.

DIN EN ISO 22674 : 2016

Co	~ 61,65 %
Cr	~ 27,75 %
W	~ 8,45 %
Si	~ 1,61 %
Mn	~ 0,25 %
Fe	~ 0,2 %

Nickel and Beryllium free
Libre de níquel y berilio
Sans nickel ni béryllium
Nickel und Beryllium frei
Non contiene nichel e berillio
Vrij van nikkel en beryllium

9793168	COCR discs with step 8 mm; ø 98,3 mm
9793169	COCR discs with step 10 mm; ø 98,3 mm
9793170	COCR discs with step 12 mm; ø 98,3 mm
9793171	COCR discs with step 13,5 mm; ø 98,3 mm
9793172	COCR discs with step 15 mm; ø 98,3 mm
9793173	COCR discs with step 18 mm; ø 98,3 mm
9793174	COCR discs with step 20 mm; ø 98,3 mm
9793175	COCR discs with step 24,5 mm; ø 98,3 mm
9793693	COCR discs without step 8 mm; ø 99,5 mm
9793694	COCR discs without step 10 mm; ø 99,5 mm
9793695	COCR discs without step 12 mm; ø 99,5 mm
9793696	COCR discs without step 14 mm; ø 99,5 mm
9793697	COCR discs without step 15 mm; ø 99,5 mm
9793698	COCR discs without step 18 mm; ø 99,5 mm
9793699	COCR discs without step 20 mm; ø 99,5 mm
9793700	COCR discs without step 24,5 mm; ø 99,5 mm

Zirlux® NP

Zirlux® NP

Hardness / Dureza / Dureté/ Härte / Durezza / Hardheid : (HV 10)	285
Elongation / Elongación a la rotura / Allongement à la rupture / Bruchdehnung / Allungamento / Breukrek: (%)	14,7
Tensile Strength/ Resistencia a la tracción / Résistance à la traction / Zugfestigkeit / Resistenza alla trazione / Treksterkte: (MPa)	525
0,2% Yield Strength / Límite elástico / Limite élastique / Dehngrenze / Limite elastico / rekgrens: (MPa)	375
Young's Module / Módulo E / Module élastique / E-Modul / Modulo elastico / E-module (GPa)	240
Corrosion resistance / Resistencia a la corrosión / Résistance à la corrosion / Coefficient de dilatation / Korrosionsbeständigkeit / Resistenza alla corrosione / Corrosiebestendigheid (g/cm³)	<200
Coefficient of Thermal Expansion / Coeficiente de dilatación / Ausdehnungskoeffizient / Coefficiente di espansione termica / Uitzettingscoëfficiënt (25° - 500 °C) (10-6/K)	14,5
Density / Densidad / Densité / Dichte / Densità / Dichtheid (g/cm³)	8,55

NON PRECIOUS CoCr BLANK USER MANUAL

NO PRECIOSO DISCO CoCr ISTRUCCIONES DE USO

NON-PRÉCIEUX DISQUE CoCr MODE D'EMPLOI

NEM CoCr FRÄSROHLING GEBRAUCHSANWEISUNG

DISCO IN CoCr ISTRUZIONI D'USO

CoCr SCHIJVEN GEBRUIKSAANWIJZING

DIN EN ISO 22674:2016

Made in Germany/Hecho en Alemania/Fabriqué en Allemagne
Hergestellt in Deutschland /Fatto in Germania /Gemaakt in Duitsland



Distributed by (US):

HENRY SCHEIN INC.
135 DURYEA ROAD
Melville, NY 11747 USA

EC REP

HENRY SCHEIN SERVICES GmbH
MONZASTRASSE 2A
D-63225 LANGEN, GERMANY

Rev. 2017/08

