


# Tizian Creativ RT

Jetzt ganz einfach  
bestellen aus Ihrer  
Software heraus.

**Online-  
shop** [www.  
schuetz-dental.de](http://www.schuetz-dental.de)



Hervorragende Passung  
und gleichbleibende  
Qualität

## Tizian Blank NEM fine

Bei den Tizian Blanks NEM fine handelt es sich um eine **Nickel-, Cadmium- und Berylliumfreie CoCr-Aufbrennlegierung** gem. DIN EN ISO 22674 und EN ISO 9693.

### Ihre Vorteile:

- ✓ Hohe Verarbeitungssicherheit und gleichbleibende Qualität
- ✓ Hohe Korrosionsbeständigkeit
- ✓ Ausgezeichnete Biokompatibilität
- ✓ Nickel-, Cadmium- und Berylliumfrei
- ✓ Hervorragende Passung
- ✓ Verblendbar mit allen handelsüblichen, normalexpandierenden Keramikmassen
- ✓ Reduzierte Fräszeiten
- ✓ Verlängerte Werkzeugstandzeiten
- ✓ Sehr gutes Preis-/Leistungsverhältnis

### Indikationen:

- ✓ Einzelkronen
- ✓ Brücken für die Verblendung mit Keramik
- ✓ Konus- und Teleskoptechnik
- ✓ Primär- und Sekundärteile
- ✓ Implantatkonstruktionen
- ✓ Vollgusskronen & Vollgussbrücken

Art.-Nr.	Stärke	Nettopreis/Stk.
220291	8 mm	147,00 €
220292	10 mm	158,00 €
220293	12 mm	167,00 €
220294	13,5 mm	194,00 €
220279	14 mm	199,00 €
220295	15 mm	200,00 €
220298	16 mm	214,00 €
220296	18 mm	219,00 €
220297	20 mm	241,00 €
220299	25 mm	297,00 €

Nur solange der Vorrat reicht. Abbildungen können abweichen. Alle genannten Preise sind unverbindliche, empfohlene Richtpreise. Es sind Nettopreise, die sich zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer verstehen. Änderungen der Preise und Lieferbedingungen bzw. die Annahme von Aufträgen behalten wir uns vor. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen ([www.schuetz-dental.de](http://www.schuetz-dental.de)).

**SCHÜTZ DENTAL**  
Micerium Group

Schütz Dental GmbH • Dieselstr. 5-6 • 61191 Rosbach/Germany • Tel. +49 (0) 6003 814-0  
Fax +49 (0) 6003 814-906 • [www.schuetz-dental.de](http://www.schuetz-dental.de) • [info@schuetz-dental.de](mailto:info@schuetz-dental.de)

# Auszug aus der Gebrauchsanweisung

CE 0483

## Tizian Blank NEM fine

### Beschreibung

Beryllium- und Cadmiumfreie CoCr-Aufbrennlegierung gem. DIN EN ISO 22674 und EN ISO 9693 für Applikationen mit dünnen Querschnitten, die sehr hohen Kräften ausgesetzt sind, z. B. herausnehmbare Teilprothesen, Klammern, dünne verblendete Einzelkronen, festsitzende Vollbogenprothesen oder Brücken mit kleinen Querschnitten, Stege, Befestigungen, implantatgestützte Suprakonstruktionen

### Anwendungsbereich

- Einzelkronen
- Brücken in jeder Spannweite für die Verblendung mit Dentalkeramik
- Konus- und Teleskoptechnik
- Primär- und Sekundärteile
- Implantatkonstruktion
- Vollgusskronen
- Vollgussbrücken

### Eigenschaften

Legierungstyp	4
Dichte	8,8 g/cm <sup>3</sup>
Vickershärte	285 HV 10/30
WAK-Wert (25-500 °C)	14,4*10 <sup>-6</sup> K <sup>-1</sup>
Oxidieren ohne Vakuum (Pkt. 4c)	1000 °C
Massengehalt der Bestandteile (in Gew.-%)*	Co 63, Cr 29, Mo 6 Mn x, Nb x, Si x, Fe x
Zugfestigkeit	680 MPa
0,2 % Dehngrenze	400 MPa
Bruchdehnung	9 %
E-Modul	250 GPa

\*X= < 1 %

### Verarbeitungshinweise

#### 1. Heraustrennen der Gerüste

Die gefrästen Gerüste können mit für CoCr-Legierungen geeigneten kreuzverzahnten HM-Fräsern oder mit geeigneten Trennscheiben aus dem Rohling herausgetrennt werden.

#### 2. Ausarbeiten/Reinigen

Die Ausarbeitung der herausgetrennten Gerüste erfolgt mit für CoCr-Legierungen geeigneten, sauberen HM-Fräsern oder Diamantschleifkörpern. Dabei sind die Werkzeuge nur in eine Richtung über die Oberfläche zu ziehen, um Materialüberlappungen und eine daraus resultierende Blasenbildung während der keramischen Verblendung zu vermeiden. Außerdem muss auf die vom Hersteller empfohlene maximale Drehzahl der Instrumente geachtet werden. Anschließend werden die Oberflächen mit reinem Aluminiumoxid (ca. 110 -180 µm) unter einem Druck von 3-4 bar abgestrahlt. Gerüst danach unter fließendem Wasser abbürsten oder mit Heißdampf abdampfen und mit Ethanol entfetten.

#### 3. Oxidieren

Ein Oxidbrand ist für Tizian NEM Fine-Gerüste nicht notwendig. Wird dennoch ein Oxidbrand (schnelles Aufheizen auf 1000°C ohne Vakuum; nach Erreichen der Temperatur sofort wieder Abkühlen) zur visuellen Kontrolle der Gerüstkonditionierung durchgeführt, kann das Oxid mit Einwegstrahlmittel  $Al_2O_3$  (Körnung ca. 180 µm) abgestrahlt werden. Anschließend muss die Oberfläche erneut gereinigt werden.

#### 4. Aufbrennen

Für eine keramische Verblendung eignen sich alle handelsüblichen Keramikmassen mit einem geeigneten WAK-Wert. Dabei sind die vom Keramikhersteller empfohlenen Verarbeitungshinweise besonders bzgl. der Abkühlbedingungen nach dem Keramikbrand zu beachten.

Hinweis: Bei sehr massiven Brückengliedern kann es aufgrund günstigerer Abkühlbedingungen von Vorteil sein, eine durchgängige Metallgirlande anzulegen.

#### 5. Fügen

Für das Löten wird ein für CoCr-Legierungen geeignetes Lot empfohlen. Der Lötblock sollte so klein wie möglich gehalten werden; vor dem Flammenlöten muss der Lötblock ca. 10 min bei 600°C im Ofen durchgewärmt werden. Bereits vor dem Durchwärmen sollten die Lötflächen mit Flussmittel bestrichen sein. Lötspalte dürfen nur zwischen 0,05 bis 0,2 mm betragen. Bei Lötungen > 0,2 mm besteht die Gefahr, dass das Lot durch die Lötnaht hindurch schießt, die Fuge nicht ausreichend mit Lot gefüllt ist und der Verbund daher keine ausreichende Festigkeit aufweist. Lötobjekt nach dem Löten langsam abkühlen lassen. Für das Laserschweißen vor dem Keramikbrand wird ein handelsüblicher CoCr-Laserschweißdraht empfohlen.

Achtung: auf die Schweißnahtgeometrie achten.

### Verarbeitungshinweise

#### 6. Polieren

Restoxide und ggf. Flussmittelreste mit Glanzstrahlen entfernen. Die mit Hartmetall ausgearbeiteten Metallflächen mit keramisch gebundenen Schleifsteinen glätten und anschließend mit Gummipolierern bis zu einem seidenmatten Glanz aufpolieren. Mit geeigneter Polierpaste bis zum Erreichen einer Hochglanzpolitur bearbeiten und anschließend mittels Ultraschall- Reinigungsgerät oder vorsichtigem Dampfstrahlen reinigen.

#### 7. Hinweise

Diese Medizinprodukte dürfen im Dentallabor nur von fachkundigem Personal eingesetzt und angewendet werden!

Vorsicht: Metaldämpfe und Metallstäube sind gesundheitsschädlich beim Einatmen; daher immer eine Absaugung und/oder geeignete Schutzmaske benutzen!

#### KONTRAINDIKATIONEN

Patienten mit nachgewiesener Allergie/Sensibilität gegen einen der Bestandteile dieser Legierung sollten zuerst einen Arzt konsultieren. Alle Anwendungen, welche nicht als Indikation aufgeführt sind.

#### NEBENWIRKUNGEN

In Einzelfällen können Sensibilitäten oder Allergien gegenüber Bestandteilen dieser Legierung auftreten. Wieland Edelmetalle macht keine Angaben über die MRI-Kompatibilität ihrer Dentallegierungen. Es wird empfohlen, dass die Patienten auf die Möglichkeit aufmerksam gemacht werden, dass Dentallegierungen die MRI-Ergebnisse beeinflussen können und sie vor der Untersuchung den MRI-Techniker auf das Vorhandensein von Dentallegierungen hinweisen.

#### WECHSELWIRKUNGEN

Verschiedene Legierungstypen in derselben Mundhöhle können zu galvanischen Reaktionen führen.