Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

ZIRCONIA CLEAR 2, PRETTAU® COLOURED, PRETTAU® DISPERSIVE®, PRETTAU® 2 COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR PAINTABLE, ANATOMIC POSTERIOR COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 4, ICE PREMIUM, ICE ABUTMENT, ICE TRANSLUCENT PLUS COLOURED, ICE TRANSLUCENT PLUS DISPERSIVE®, ICE ECO LINE, ICE PLUS, ANATOMIC PAINTABLE, ANATOMIC COLOURED, ANATOMIC DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 1, ZIRCONIA CLEAR 5, Z-WHITE, ZIRCONIA CLEAR 6, PRETTAU® 3 COLOURED, PRETTAU® 4 ANTERIOR® COLOURED, ANATOMIC CLEAR PAINTABLE, ANATOMIC CLEAR COLOURED, ANATOMIC CLEAR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 3

CE 0476

GS0116V01-220328

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

Deutsch

Aktualisierungsdatum: 28.03.2022

Bestimmungsgemäße Verwendung:
Zirconia Clear 2, Prettau® Coloured, Prettau® Dispersive®, Prettau® 2 Coloured, Anatomic Posterior Paintable, Anatomic Posterior Coloured, Anatomic Posterior Dispersive, Zirconia Clear 4, ICE Premium, ICE Abutment, ICE Translucent Plus Coloured, ICE Translucent Plus Dispersive, ICE Eco Line, ICE Plus, Anatomic Paintable, Anatomic Coloured, Anatomic Dispersive, Zirconia Clear 1, Zirconia Clear 5, Z-White und Zirconia Clear 6 dienen zum Erstellen von metallfreien Teil- und Einzelkronen, vollzirkulären okklusal verschraubten Brücken, Inlays, Onlays und Veneers, sowohl als vollanatomische Restauration als auch für reduzierte Strukturen zur Verblendung mit Keramik. Laut ISO 6872 sind die Produkte als Klasse 5 einzustufen.
Prettau® 3 Coloured, Prettau® 4 Anterior® Coloured, Anatomic Clear Paintable, Anatomic Clear Coloured, Anatomic Clear Dispersive und Zirconia Clear 3 dienen zum Erstellen von metallfreien Teil- und Einzelkronen, max. 3-gliedrigen Brücken, Inlays, Onlays und Veneers, sowohl als vollanatomische Restauration als auch für reduzierte Strukturen zur Verblendung mit Keramik sowie für Implantat-Suprakonstruktionen für 3-gliedrige Brücken im Front- und Seitenzahnbereich. Laut ISO 6872 sind die Produkte als Klasse 4 einzustufen.
Die Produkte wurden für den Gebrauch mit Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains sowie ICE Stains 3D by Enrico Steger entwickelt. Bei der Verwendung dieser Produkte sind die jeweiligen Gebrauchsanweisungen zu beachten.
Die Blöcke sind für all jene Fräsgeräte bestimmt, die geeignet sind, Zirkon im vorgesinterten Zustand zu bearbeiten und die passende Spannvorrichtung für den jeweiligen Block aufweisen.

⚠ Achtung: Die vorgesinterte Struktur darf niemals mit Wasser oder Dampf in Berührung kommen.

Allgemeine Hinweise:
Die Informationen der vorliegenden Gebrauchsanweisung müssen an alle Personen, die mit den darin genannten Produkten arbeiten, weitergegeben werden. Die Produkte dürfen nur von entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Der Anwender ist verpflichtet, die Produkte nach der vorliegenden Gebrauchsanweisung und unter Einhaltung entsprechender Hygienemaßnahmen zu verwenden und eigenverantwortlich zu prüfen, ob die Produkte für die individuelle Patientensituation geeignet sind. Der Anwender trägt die alleinige Verantwortung für die sachgerechte und korrekte Verwendung der Produkte. Bei fehlerhaften Ergebnissen in Form von direkten oder mittelbaren Schäden oder sonstigen Schäden, die sich aus der Verwendung und/oder der Verarbeitung der Produkte ergeben, übernimmt Zirkonzahn keine Haftung. Ein eventuell dennoch nachgewiesener Schadenersatzanspruch (inklusive Strafen einschließenden Schadenersatz) ist auf die Höhe des Warenwertes der Zirkonzahn Produkte begrenzt. Davon unabhängig ist der Anwender verpflichtet, alle schwerwiegenden Vorfälle, die im Zusammenhang mit den Produkten auftreten, der zuständigen Behörde und Zirkonzahn zu melden.

Kontraindikationen:
Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit dürfen diese Produkte nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Arbeitsschritte:
1) Zirkonblock in der dafür vorgesehenen Spannvorrichtung fixieren.
2) Frävsvorgang durchführen (Schrumpfwert ist auf der Verpackung angeführt). Die Blöcke werden trocken und unter Verwendung einer Absaugung gefräst.
3) Gerüst nach dem Frävsvorgang optisch auf Materialausbrüche und Risse kontrollieren. Nur einwandfreie Gerüste dürfen als Zahnersatz verwendet werden. Bei mangelhaftem Ergebnis sind die Fräser zu überprüfen und gegebenenfalls auszutauschen; außerdem muss das Frägerät gereinigt und neu kalibriert werden.
4) Struktur mit einem diamantierten Fräser aus dem Block trennen (trocken und unter Absaugung).
5) Struktur mit Hartmetallfräser final bearbeiten.
6) Struktur mit Luft abblasen.
7) Struktur mit entsprechenden Colour Liquid einfärben (siehe Gebrauchsanweisung Colour Liquid).
8) Trockenzeit: min. 45 Minuten unter der Infrarotlampe.
9) Struktur in den für die Sinterung von Zirkon geeigneten Sinterofen geben, Ofen schließen und Programm wählen (Sinterparameter beachten; ggf. muss ein Update der Sinterprogramme erfolgen). Brückenrestaurationen sind ausreichend zu stabilisieren, um einen Verzug beim Sinterprozess im Ofen zu vermeiden. Die Sinterunterstützung in Form eines sogenannten Sinterfußes sollte ab einer Größe von drei Elementen erstellt werden. Zirkonzahn hat die hierfür notwendige Lizenz für seine Materialkunden bis zum Ende der Patentlaufzeit gesichert.
10) Struktur bei Raumtemperatur aus dem Ofen nehmen.
11) Struktur auf dem Modell probieren, Ränder kontrollieren und, falls notwendig, mit Turbinendiamanten auf wassergekühlter Turbine ausarbeiten.
12) Bei einem Druck von 4 bar mit Aluminiumoxid 120 Mikron sandstrahlen.
13) Struktur mit Wasser abspülen, dampfstrahlen.
14) Struktur ist bereit für eine evtl. Verblendung.
    ⚠ Achtung: Beachten Sie den WAK-Wert und befolgen Sie die Instruktionen des jeweiligen Keramikherstellers!
15) Die Zementierung sollte mit einem transluzenten Zement erfolgen.
    Nicht transluzenter Zement kann unter der Primärstruktur durchschimmern.
    ⚠ Achtung: Befolgen Sie die Verwendungshinweise des jeweiligen Zementherstellers.

Dimensionierung der Verbinder:
Die Produkte der Klasse 4 laut ISO 6872 sind für Brücken mit einer max. Spannweite von bis zu 3 Elementen konzipiert. Bei der Realisierung von Brücken ist es wichtig, auf die Dimensionierung der Verbinder zu achten. Diese sollte im Frontzahnbereich 3 x 4 mm und im Seitenzahnbereich 4 x 4 mm betragen. Für alle anderen Zirkontypen kann die Dimensionierung der Verbinder mit dem Berechnungstool auf unserer Webseite berechnet werden (www.zirkonzahn.com/de/berechnungstool).

Tabelle Endsintertemperaturen und WAK-Werte:

Material	WAK-Wert	Endsintertemperatur
Zirconia Clear 2 Prettau® 2 Coloured Anatomic Posterior Paintable Anatomic Posterior Coloured Anatomic Posterior Dispersive® Zirconia Clear 4	~ 10,6*10-6 K-1 ~ 10,4*10-6 K-1	1600 °C
Prettau® Coloured Prettau® Dispersive	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C
Prettau® 3 Coloured Prettau® 4 Anterior® Coloured Anatomic Clear Paintable Anatomic Clear Coloured Anatomic Clear Dispersive Zirconia Clear 3	~ 10,3*10-6 K-1 ~ 10,1*10-6 K-1	
ICE Eco Line Zirconia Clear 1 ICE Premium ICE Abutment Z-White Zirconia Clear 6	~ 10,6*10-6 K-1	1500 °C
ICE Translucent Plus Coloured ICE Translucent Plus Dispersive Anatomic Paintable Anatomic Dispersive Zirconia Clear 5	~ 10,7*10-6 K-1	
ICE Plus	~ 9,8*10-6 K-1	1500 °C

Tabelle Sinterparameter Aufheizrate (gilt für alle Materialien)

Gewicht (inkl. Sinterfuß/Zahneinheit)	Aufheizrate	Haltezeit
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

Beim Verblenden von mehrgliedrigen Strukturen sind folgende Parameter für Aufwärm- und Abkühlphase zu beachten:

0 – 1 g	pro Zahneinheit	55 °C/min.
1 – 2 g	pro Zahneinheit	45 °C/min.
2 – 3 g	pro Zahneinheit	35 °C/min.
über 3 g	pro Zahneinheit	25 °C/min.

Sicherheitshinweise:
Produktspezifisches Sicherheitsdatenblatt beachten!

Lagerung und Haltbarkeit:
Trocken und bei Raumtemperatur lagern. Keinen Schlägen und Erschütterungen aussetzen. Nicht mit Flüssigkeiten in Berührung kommen lassen. Zirkonscheiben vor Verschmutzung schützen.
Jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit vermeiden. Staubbildung und Staubablagerungen vermeiden.

⚠ Das amerikanische Bundesgesetz (Federal Law) beschränkt den Verkauf dieser Produkte auf die folgenden Berufsgruppen: Mediziner, Zahnärzte und zugelassene Ärzte.

Informationen:
Hersteller: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italien – www.zirkonzahn.com
Notfallnummer: +39 0474 066 660 (Mo. – Fr. 08.00 – 18.00 Uhr)

N.B.: Medizinprodukte und Produkte mit geöffneter Verpackung sind vom Umtausch ausgeschlossen.

Italiano

Data di aggiornamento: 28/03/2022

Uso previsto:
Zirconia Clear 2, Prettau® Coloured, Prettau® Dispersive®, Prettau® 2 Coloured, Anatomic Posterior Paintable, Anatomic Posterior Coloured, Anatomic Posterior Dispersive®, Zirconia Clear 4, ICE Premium, ICE Abutment, ICE Translucent Plus Coloured, ICE Translucent Plus Dispersive®, ICE Eco Line, ICE Plus, Anatomic Paintable, Anatomic Coloured, Anatomic Dispersive®, Zirconia Clear 1, Zirconia Clear 5, Z-White e Zirconia Clear 6 sono concepiti per la realizzazione di corone parziali e singole, circolari avvitati occlusalmente, inlay, onlay e faccette privi di metallo, sia come restauri completamente anatomici che come strutture ridotte per la stratificazione in ceramica. I prodotti rientrano nella categoria di classificazione 5 secondo ISO 6872.
Prettau® 3 Coloured, Prettau® 4 Anterior® Coloured, Anatomic Clear Paintable, Anatomic Clear Coloured, Anatomic Clear Dispersive® e Zirconia Clear 3 sono concepiti per la realizzazione di corone parziali e singole, ponti con max. 3 elementi, inlay, onlay e faccette privi di metalli, realizzati come restauri completamente anatomici, come restauri ridotti da stratificare con ceramica e come sovrastrutture per ponti su impianti con max 3 unità nei settori anteriori e posteriori. I prodotti rientrano nella categoria di classificazione 4 secondo le norme ISO 6872.
I prodotti sono concepiti per l'uso in combinazione con Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains e ICE Stains 3D by Enrico Steger. I prodotti devono essere utilizzati a seconda delle indicazioni riportate nelle istruzioni d'uso corrispondenti.
I blocchi sono adatti a tutte le fresatrici che elaborano la zirconia pre-sinterizzata e che sono provviste di un dispositivo di serraggio per il blocco specifico.

⚠ Attenzione: la struttura pre-sinterizzata non deve mai venire a contatto con acqua o vapore.

Informazioni generali:
Le informazioni riportate nelle presenti istruzioni d'uso devono essere fornite a tutti gli operatori che lavorano con i prodotti oggetto delle presenti istruzioni d'uso. I prodotti devono essere utilizzati solo da personale appositamente addestrato. L'utilizzatore è tenuto a utilizzare i prodotti in conformità alle presenti istruzioni d'uso e alle norme in materia di igiene e verificare, sotto la propria responsabilità, che i prodotti siano adatti alla situazione individuale del paziente. L'utilizzatore risponde in pieno dell'impiego corretto e appropriato dei prodotti. Zirkonzahn non si assume alcuna responsabilità per risultati non corretti con conseguenti danni diretti o indiretti o altri danni derivanti dall'uso e/o dalla lavorazione dei prodotti. Ogni eventuale richiesta di risarcimento danni (compresi i danni punitivi) è riferita esclusivamente al valore commerciale dei prodotti Zirkonzahn. Indipendentemente da questo, l'utilizzatore è tenuto a riportare all'autorità competente e a Zirkonzahn tutti gli incidenti gravi verificatisi in relazione ai prodotti.

Controindicazioni:
In caso di sospetta intolleranza ai prodotti, impiegarli unicamente previo screening allergologico e rilascio di certificato attestante l'assenza di allergia.

Fasi di lavorazione:
1) Fissare il blocco di zirconia nell'apposito dispositivo di serraggio.
2) Eseguire il processo di fresatura (sulla confezione dei blocchi per il sistema CAD/CAM è indicato il valore di contrazione).
   Fresare i blocchi a secco utilizzando un sistema di aspirazione.
3) Dopo l'operazione di fresatura, eseguire un controllo visivo della struttura per verificare che il materiale non sia scheggiato o crepato. Solo le strutture perfettamente fresate potranno essere utilizzate come protesi. In caso di risultati insoddisfacenti, controllare ed eventualmente sostituire le frese; pulire la fresatrice e calibrarla nuovamente.
4) Separare la struttura dal blocco con una fresa diamantata (a secco e sotto una cappa aspirante).
5) Rifinire la struttura con una fresa in tungsteno.
6) Pulire la struttura con aria compressa.
7) Colorare la struttura con i Colour Liquid corrispondenti (vedere le istruzioni d'uso per Colour Liquid).
8) Tempo di asciugatura: 45 minuti sotto la lampada a infrarossi.
9) Collocare la struttura nel forno di sinterizzazione per zirconia, chiudere il forno e selezionare il programma (rispettare i parametri di sinterizzazione; se necessario, aggiornare i programmi di sinterizzazione). I ponti devono essere sufficientemente stabilizzati per evitare deformazioni durante il processo di sinterizzazione. Il supporto di sinterizzazione, nella forma di un cosiddetto piede di sinterizzazione, dovrebbe essere utilizzato a partire da strutture di 3 elementi. Zirkonzahn ha ottenuto la licenza necessaria per i clienti fino alla fine del periodo di validità del brevetto.
10) Togliere la struttura dal forno a temperatura ambiente.
11) Provare la struttura sul modello, controllare le chiusure, in caso di necessità ritoccare la struttura con punte diamantate utilizzando una turbina a raffreddamento ad acqua.
12) La struttura viene sabbiata a una pressione di 4 bar con biossido d'alluminio 120 micron.
13) Pulire la struttura con acqua, vaporizzarla.
14) La struttura è pronta per un'eventuale ceramizzazione.
    ⚠ Attenzione: osservare il coefficiente di dilatazione termica (CTE) e seguire le istruzioni del rispettivo produttore di ceramica!
15) Per la cementazione usare un cemento traslucente.
    Un cemento non traslucente potrebbe trasparire attraverso la struttura primaria.
    ⚠ Attenzione: seguire le istruzioni del rispettivo produttore di cemento.

Dimensionamento dei connettori:
I prodotti di classe 4 secondo ISO 6872 sono concepiti per ponti con max. 3 unità. Per la realizzazione dei ponti si deve tener conto del dimensionamento dei connettori. Nel settore anteriore devono essere dimensionati a 3 x 4 mm e nel settore laterale a 4 x 4 mm. Per tutti gli altri tipi di zirconia il dimensionamento dei connettori può essere calcolato con l'aiuto del modulo di calcolo sul nostro sito: www.zirkonzahn.com/it/modulo-di-calcolo.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

ZIRCONIA CLEAR 2, PRETTAU® COLOURED, PRETTAU® DISPERSIVE®, PRETTAU® 2 COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR PAINTABLE, ANATOMIC POSTERIOR COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 4, ICE PREMIUM, ICE ABUTMENT, ICE TRANSLUCENT PLUS COLOURED, ICE TRANSLUCENT PLUS DISPERSIVE®, ICE ECO LINE, ICE PLUS, ANATOMIC PAINTABLE, ANATOMIC COLOURED, ANATOMIC DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 1, ZIRCONIA CLEAR 5, Z-WHITE, ZIRCONIA CLEAR 6, PRETTAU® 3 COLOURED, PRETTAU® 4 ANTERIOR® COLOURED, ANATOMIC CLEAR PAINTABLE, ANATOMIC CLEAR COLOURED, ANATOMIC CLEAR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 3

CE 0476

GS0116V01-220328

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

English

Date of update: 28/03/2022

Intended use:
Zirconia Clear 2, Prettau® Coloured, Prettau® Dispersive®, Prettau® 2 Coloured, Anatomic Posterior Paintable, Anatomic Posterior Coloured, Anatomic Posterior Dispersive®, Zirconia Clear 4, ICE Premium, ICE Abutment, ICE Translucent Plus Coloured, ICE Translucent Plus Dispersive®, ICE Eco Line, ICE Plus, Anatomic Paintable, Anatomic Coloured, Anatomic Dispersive®, Zirconia Clear 1, Zirconia Clear 5, Z-White and Zirconia Clear 6 are intended for the manufacturing of metal-free partial and single crowns, full arch occlusally screwed bridges, inlays, onlays, and veneers as full contour restorations as well as for reduced structures in combination with veneering ceramics. The products have to be categorised as class 5 according to ISO 6872.
Prettau® 3 Coloured, Prettau® 4 Anterior® Coloured, Anatomic Clear Paintable, Anatomic Clear Coloured, Anatomic Clear Dispersive® and Zirconia Clear 3 are destined for the manufacturing of metal-free partial and single crowns, max. 3-unit bridges, inlays, onlays and veneers, as full contour restoration as well as for reduced structures in combination with veneering ceramics and implant superstructures for 3-unit bridges in the anterior and posterior tooth region. The products have to be categorised as class 4 according to ISO 6872.
The products have been developed for use with Colour Liquids, ICE Ceramics, ICE Stains as well as ICE Stains 3D by Enrico Steger . Observe the relative instructions of use when using these products.
The blocks are suitable for all milling units, which are able to process presintered zirconia and which have the proper clamping device for the corresponding block.

⚠ Attention: The pre-sintered structure must never come into contact with water or steam.

General information:
The information provided in this instruction manual must be passed on to any person using the products mentioned therein. The products must only be used by qualified personnel. The user is obliged to use the products in accordance with the present instruction manual and with appropriate hygiene measures and to verify on his/her own responsibility whether the products are suitable for the individual patient situation. The user will be held fully responsible for the appropriate and correct use of the products. Zirkonzahn assumes no liability for incorrect results in form of direct or indirect damages or any other damages that occur from the use and/or the processing of the products. Any claim for damages (including punitive damages), is limited to the commercial value of the Zirkonzahn products. Independently of this, the user is obliged to report all serious incidents that occur in connection with the products to the competent authority and to Zirkonzahn.

Contraindications:
Should intolerance to the products be suspected, use them only after an allergy screening test has been performed with issue of medical statement of non-allergy conditions.

Work steps:
1) Fix the zirconia block in the specific clamping device.
2) Start the milling process (the shrinkage factor is indicated on the packaging). The blocks are milled dry and by using a suction unit.
3) Check milled framework for obvious chips or cracks. Only frameworks in perfect condition must be used for dental restorations. In case of unsatisfactory results, the milling burs have to be checked and, if necessary, replaced; the milling unit needs to be cleaned and recalibrated.
4) Separate the structure with a diamond bur from the blank (dry and using a suction unit).
5) Finish structure with tungsten carbide burs.
6) Air blow the structure.
7) Colour structure with the corresponding Colour Liquids (see manual for Colour Liquids).
8) Drying time: min. 45 minutes under an infrared lamp.
9) Place the structure in the sintering furnace suitable for sintering zirconia, close the furnace door and select programme (observe chart of sintering parameters, if necessary the sinter programmes must be updated). Bridge restorations must be sufficiently stabilised to avoid warpage during the sintering process in the furnace. The sintering support in the form of a so-called sintering base should be provided starting from a size of 3 elements. Zirkonzahn has secured the necessary licence for its clients until the end of the patent term.
10) Remove sintered structures from the furnace at room temperature.
11) Check structure on working model for seat and margin fit. Trim with diamond turbine on water cooled turbine if required.
12) Sandblast structure using 120 micron aluminium oxide and a pressure of 4 bar.
13) Clean structure with water, steam-clean.
14) Structure is now ready for veneering.
⚠ Attention: Observe CTE value and follow instructions of the respective ceramics producers!
15) A translucent cement should be used for cementation.
Non-translucent cement could shimmer through the primary structure.
⚠ Attention: Follow the instructions of the respective cement producer.

Dimensioning of connectors:
The products of class 4 according to ISO 6872 are intended for bridges with a max. span of up to 3 units. When manufacturing bridges, the dimensions of the connectors need to be taken into account. It should be 3 x 4 mm in the anterior region and 4 x 4 mm in the posterior region. For all other zirconia types, the dimensions of the connectors can be calculated using the calculation tool on our website (www.zirkonzahn.com/en/calculation-tool).

Chart final temperatures and CTE values:

Material	CTE value	Final sintering temperature
Zirconia Clear 2 Prettau® 2 Coloured Anatomic Posterior Paintable Anatomic Posterior Coloured Anatomic Posterior Dispersive®	~ 10,4*10-6 K-1	1600 °C
Zirconia Clear 4 Prettau® Coloured Prettau® Dispersive®	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C
Prettau® 3 Coloured	~ 10,3*10-6 K-1	
Prettau® 4 Anterior® Coloured Anatomic Clear Paintable Anatomic Clear Coloured Anatomic Clear Dispersive®	~ 10,1*10-6 K-1	
Zirconia Clear 3 ICE Eco Line Zirconia Clear 1 ICE Premium ICE Abutment Z-White Zirconia Clear 6	~ 10,6*10-6 K-1	1500 °C
ICE Translucent Plus Coloured ICE Translucent Plus Dispersive® Anatomic Paintable Anatomic Dispersive® Zirconia Clear 5	~ 10,7*10-6 K-1	
ICE Plus	~ 9,8*10-6 K-1	1500 °C

Chart of sintering parameters – heating rates (valid for all materials)

Weight (incl. sintering stabiliser/dental unit)	Heating rate	Holding time
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1.5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

For the veneering of multi-unit structures you must observe the following parameters during the heating and the cooling cycles:

0 – 1 g	per dental unit	55 °C/min.
1 – 2 g	per dental unit	45 °C/min.
2 – 3 g	per dental unit	35 °C/min.
over 3 g	per dental unit	25 °C/min.

Safety instructions:
Please observe product-specific safety data sheet!

Storage and stability:
Store in a dry place at room temperature. Do not expose to heavy shocks or vibrations. Blocks must not come into contact with liquids. Protect the zirconia discs from dirt.

Avoid any exposure to humidity. Avoid the formation and deposition of dust.

⚠ US Federal Law restricts these products to sale by or on the order of a licensed practitioner in the dental sector.

Information:
Manufacturer: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italy – www.zirkonzahn.com
Emergency Phone: +39 0474 066 660 (Mon. – Fri. 8 am – 6 pm)

N.B.: All medical devices and all products with open packaging are non-returnable.

Temperature finali di sinterizzazione e coefficienti di dilatazione termica (CTE):

Materiale	Valore CTE	Temperatura finale di sinterizzazione
Zirconia Clear 2 Prettau® 2 Coloured Anatomic Posterior Paintable Anatomic Posterior Coloured Anatomic Posterior Dispersive®	~ 10,4*10-6 K-1	1600 °C
Zirconia Clear 4 Prettau® Coloured Prettau® Dispersive®	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C
Prettau® 3 Coloured	~ 10,3*10-6 K-1	
Prettau® 4 Anterior® Coloured Anatomic Clear Paintable Anatomic Clear Coloured Anatomic Clear Dispersive®	~ 10,1*10-6 K-1	
Zirconia Clear 3 ICE Eco Line Zirconia Clear 1 ICE Premium ICE Abutment Z-White Zirconia Clear 6	~ 10,6*10-6 K-1	1500 °C
ICE Translucent Plus Coloured ICE Translucent Plus Dispersive® Anatomic Paintable Anatomic Dispersive® Zirconia Clear 5	~ 10,7*10-6 K-1	
ICE Plus	~ 9,8*10-6 K-1	1500 °C

Tabella parametri di sinterizzazione - Temperatura di salita (vale per tutti i materiali)

Peso (incl. base di sinterizzazione/unità dentale)	Temperatura di salita	Mantenimento
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

Per la ceramizzazione di ponti a più elementi, osservare i seguenti parametri durante le fasi di riscaldamento e raffreddamento.

0 – 1 g	per unità dentale	55 °C/min.
1 – 2 g	per unità dentale	45 °C/min.
2 – 3 g	per unità dentale	35 °C/min.
Più di 3 g	per unità dentale	25 °C/min.

Avvisi di sicurezza:
Osservare la scheda di sicurezza specifica del prodotto!

Stoccaggio e conservazione:
Conservare in luogo asciutto e a temperatura ambiente. Evitare che i blocchi subiscano urti e vibrazioni. Assicurarsi che i blocchi di materiale non vengano a contatto con liquidi. Proteggere i blocchi dallo sporco. Evitare qualsiasi contatto con l'umidità. Evitare la formazione e l'accumulo di polvere.

⚠ La legge federale americana (Federal Law) limita la vendita di questi prodotti alle seguenti professioni: medici, dentisti, medici autorizzati.

Informazioni:
Fabbricante: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italia – www.zirkonzahn.com
Telefono d'emergenza: +39 0474 066 660 (Lu. – Ven. ore 08.00 – 18.00)

N.B.: I dispositivi medici e i prodotti a confezione aperta non possono essere sostituiti.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

ZIRCONIA CLEAR 2, PRETTAU® COLOURED, PRETTAU® DISPERSIVE® , PRETTAU® 2 COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR PAINTABLE, ANATOMIC POSTERIOR COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 4, ICE PREMIUM, ICE ABUTMENT, ICE TRANSLUCENT PLUS COLOURED, ICE TRANSLUCENT PLUS DISPERSIVE®, ICE ECO LINE, ICE PLUS, ANATOMIC PAINTABLE, ANATOMIC COLOURED, ANATOMIC DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 1, ZIRCONIA CLEAR 5, Z-WHITE, ZIRCONIA CLEAR 6, PRETTAU® 3 COLOURED, PRETTAU® 4 ANTERIOR® COLOURED, ANATOMIC CLEAR PAINTABLE, ANATOMIC CLEAR COLOURED, ANATOMIC CLEAR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 3

CE 0476

GS0116V01-220328

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

Français

Date de mise à jour : 28/03/2022

Usage prévu :
Zirconia Clear 2, Prettau® Coloured, Prettau® Dispersive®, Prettau® 2 Coloured, Anatomic Posterior Paintable, Anatomic Posterior Coloured, Anatomic Posterior Dispersive®, Zirconia Clear 4, ICE Premium, ICE Abutment, ICE Translucent Plus Coloured, ICE Translucent Plus Dispersive®, ICE Eco Line, ICE Plus, Anatomic Paintable, Anatomic Coloured, Anatomic Dispersive®, Zirconia Clear 1, Zirconia Clear 5, Z-White et Zirconia Clear 6 sont utilisés pour la fabrication de couronnes partielles et unitaires, de bridges transvissés occlusalement jusqu'à 14 éléments, d'inlays, onlays et facettes sans métal conçus comme des restaurations entièrement anatomiques et comme des structures réduites à stratifier avec de la céramique. Les produits doivent être classés comme classe 5 selon ISO 6872.
Prettau® 3 Coloured,Prettau® 4 Anterior® Coloured,Anatomic Clear Paintable, Anatomic Clear Coloured, Anatomic Clear Dispersive® et Zirconia Clear 3 sont utilisés pour la fabrication de couronnes partielles et unitaires, de bridges jusqu'à max. 3 éléments, d'inlays, d'onlays et de facettes sans métal conçus comme des restaurations entièrement anatomiques ou réduites à stratifier avec de la céramique ainsi que comme des superstructures de bridges sur implants avec 3 éléments max. dans la zone antérieure et postérieure. Les produits doivent être classés comme classe 4 selon ISO 6872.
Les produits ont été développés pour l'utilisation avec Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains et ICE Stains 3D by Enrico Steger. Veillez à respecter les instructions, lors de l'utilisation de ces produits.
Les blocs sont appropriés pour toutes les systèmes de fraisage qui peuvent travailler la zircone présinterisée et qui ont le dispositif de serrage approprié pour le bloc correspondant.

⚠ Attention : La structure pré-frittée ne doit jamais entrer en contact avec l'eau ou la vapeur.

Informations générales :
Les informations contenues dans ce mode d'emploi doivent être transmises à toute personne utilisant les produits qui y sont mentionnés. Les produits ne peuvent être utilisés que par du personnel formé à cet effet. L'utilisateur est tenu d'utiliser les produits conformément au présent mode d'emploi et aux mesures d'hygiène appropriées et de vérifier sous sa propre responsabilité si les produits sont adaptés à la situation individuelle du patient. L'utilisateur est entièrement responsable de l'utilisation appropriée et correcte des produits. Zirkonzahn décline toute responsabilité en cas de résultats erronés sous forme de dommages directs ou indirects ou d'autres dommages résultant de l'utilisation et/ou de la manipulation de ces produits. Une demande de dommages et intérêts (y compris les dommages punitifs) est limitée à la valeur commerciale des produits Zirkonzahn. Indépendamment de cela, l'utilisateur est tenu de signaler à l'autorité compétente et à Zirkonzahn tout incident grave en rapport avec le produits.

Contre-indications :
En cas de suspicion d'intolérance chez le patient, ces produits doivent être uniquement utilisés après une évaluation allergologique préalable et la preuve d'absence d'une allergie.

Étapes de travail :
1) Fixer le bloc de zircone dans le dispositif de serrage prévu à cet effet.
2) Effectuer le processus de fraisage (la valeur de contraction est indiquée sur l'emballage). Les blocs sont fraisés à sec et en utilisant une aspiration.
3) Après le fraisage, bien vérifier que la structure n'est ni ébréchée ni fissurée. Seules des structures impeccables peuvent être utilisées comme prothèses dentaires. En cas de résultats insatisfaisants, les fraises doivent être vérifiées et si nécessaires remplacées, la fraiseuse doit être nettoyée et calibrée à nouveau.
4) Enlever la structure avec une fraise diamantée du bloc (à sec et avec aspiration).
5) Finition de la structure avec une fraise en carbure de tungstène.
6) Souffler la structure avec de l'air.
7) Colorer la structure avec Colour Liquid (cf. mode d'emploi des Colour Liquid)
8) Temps de séchage : au moins 45 minutes sous la lampe infrarouge.
9) Insérer la structure dans le four de frittage approprié pour le frittage de la zircone, fermer le four et sélectionner le programme (observer les paramètres de frittage ; si nécessaire, les programmes de frittage doivent être mis à jour). Les bridges doivent être suffisamment stabilisés pour éviter toute déformation pendant le processus de frittage dans le four. Le support de frittage en forme d'un socle de sintérisation doit être réalisé à partir des structures avec 3 éléments. Zirkonzahn a obtenu la licence nécessaire pour ses clients jusqu'à la fin de la durée du brevet.
10) Retirer la structure du four à température ambiante.
11) Tester la structure sur le modèle, vérifier les rebords. Si nécessaire, effectuer un fraisage diamanté refroidi à l'eau.
12) Sabler avec de l'oxyde d'aluminium 120 micron et avec une pression de 4 bar.
13) Rincer la structure à l'eau et avec le jet à vapeur.
14) La structure est prête pour une éventuelle stratification.
⚠ Attention : Respecter le coefficient d'expansion thermique et suivre les instructions du fabricant de la céramique utilisée !
15) La cimentation doit se faire avec un ciment translucide.
Si le ciment n'est pas translucide, il risque de transparaître à travers la structure primaire.
⚠ Attention : Suivre les modes d'emploi du fabricant du ciment.

Dimensionnement des connecteurs :
Les produits de la classe 4 selon ISO 6872 ont été développées pour des bridges d'une portée de 3 éléments max. Lors de la fabrication d'un bridge, tenir en compte le dimensionnement des connecteurs. Ceux-ci devraient être de 3 x 4 mm dans la zone antérieure et de 4 x 4 mm dans la zone postérieure. Le dimensionnement des connecteurs de tous les autres types de zircone peut être calculé grâce à l'outil de calculation sur notre site (www.zirkonzahn.com/fr/module-de-calcul).

Tableau températures finales de frittage et coefficients de dilatation :

Matériau	Valeur coefficient de dilatation thermique :	Température finale de frittage
Zirconia Clear 2 Prettau® 2 Coloured Anatomic Posterior Paintable Anatomic Posterior Coloured Anatomic Posterior Dispersive®	~ 10,6*10-6 K-1 ~ 10,4*10-6 K-1	1600 °C
Zirconia Clear 4 Prettau® Coloured Prettau® Dispersive®	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C
Prettau® 3 Coloured	~ 10,3*10-6 K-1	
Prettau® 4 Anterior® Coloured Anatomic Clear Paintable Anatomic Clear Coloured Anatomic Clear Dispersive®	~ 10,1*10-6 K-1	
Zirconia Clear 3 ICE Eco Line Zirconia Clear 1 ICE Premium ICE Abutment Z-White Zirconia Clear 6 ICE Translucent Plus Coloured ICE Translucent Plus Dispersive® Anatomic Paintable Anatomic Dispersive® Zirconia Clear 5	~ 10,6*10-6 K-1 ~ 10,7*10-6 K-1	1500 °C
ICE Plus	~ 9,8*10-6 K-1	1500 °C

Tableau paramètres de frittage – taux de chauffage (valable pour tous les matériaux)

Poids (incl. base de sintérisation/unité dentaire)	Taux de chauffage	Temps de maintien
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

Lors de la stratification avec céramique de structures avec plusieurs éléments, certains paramètres pour le réchauffage et le refroidissement doivent être respectés :

0 – 1 g	par unité	55 °C/min.
1 – 2 g	par unité	45 °C/min.
2 – 3 g	par unité	35 °C/min.
plus de 3 g	par unité	25 °C/min.

Conseils de sécurité :
Respecter la fiche de données de sécurité spécifique au produit !

Stockage et durabilité :
Stocker au sec et à température ambiante. Ne pas exposer à des chocs ou des vibrations. Éviter tout contact avec des liquides. Protéger les disques de la contamination. Éviter toute exposition à l'humidité. Éviter la formation et le dépôt de poussières.

⚠ La loi fédérale américaine (Federal Law) limite la vente de ces produits aux professions suivantes : les médecins, les dentistes et les médecins autorisés.

Informations :
Fabricant : Zirkonzahn srl – Via an der Ahr 7 – 39030 Gais – Italie – www.zirkonzahn.com
Numéro d'urgence : +39 0474 066 660 (Lun. – Ven. 8.00 h -18.00 h)

N.B.: Les dispositifs médicaux et les produits à emballage ouvert ne peuvent pas être substitués.

Español

Fecha de actualización: 28/03/2022

Uso previsto:
Zirconia Clear 2, Prettau® Coloured, Prettau® Dispersive®, Prettau® 2 Coloured, Anatomic Posterior Paintable, Anatomic Posterior Coloured, Anatomic Posterior Dispersive, Zirconia Clear 4, ICE Premium, ICE Abutment, ICE Translucent Plus Coloured, ICE Translucent Plus Dispersive, ICE Eco Line, ICE Plus, Anatomic Paintable, Anatomic Coloured, Anatomic Dispersive, Zirconia Clear 1, Zirconia Clear 5, Z-White und Zirconia Clear 6 sirven para la fabricación de coronas parciales e individuales, puentes hasta 14 unidades atornillados oclusalmente, inlays, onlays y veneers libres de metal realizados como restauraciones completamente anatómicas así como restauraciones para estratificarse con cerámica. Según ISO 6872 los productos deben clasificarse como clase 5.
Prettau® 3 Coloured, Prettau® 4 Anterior® Coloured, Anatomic Clear Paintable, Anatomic Clear Coloured, Anatomic Clear Dispersive y Zirconia Clear 3 sirven para la fabricación de coronas parciales e individuales, puentes de máx. 3 unidades, inlays, onlays y veneers libres de metal como restauraciones completamente anatómicas así como para estratificarse con cerámica, supraestructuras de implantes para restauraciones de máx. 3 unidades (región anterior y posterior). Según ISO 6872 los productos deben clasificarse como clase 4.
Los productos se han desarollado para el uso con los Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains e ICE Stains 3D by Enrico Steger. Deben observarse las respectivas instrucciones al utilizar estos productos.
Los bloques son aptos para usarse en todas las fresadoras que elaboran zirconia en estado pre-sinterizado y que tienen un dispositivo de bloqueo adecuado para colocar el bloque correspondiente.

⚠ Atención: El bloque o la estructura presinterizada, nunca debe entrar en contacto con agua o vapor.

Información general:
La información indicada en este documento de instrucciones de uso, deberá suministrarse a todas las personas que trabajan con los productos antes mencionados. Los productos deben ser utilizado solamente por personal debidamente capacitado. El usuario está obligado a utilizar los productos de acuerdo con estas instrucciones, con las medidas de higiene apropiadas y debe comprobar bajo su propia responsabilidad si los productos son adecuados para la situación individual del paciente. El usuario es el único responsable del uso adecuado y correcto de los productos. Zirkonzahn no asume ninguna responsabilidad por resultados incorrectos en forma de daños directos, indirectos u otros daños derivados del uso y/o procesamiento de los productos. Una demanda por daños y perjuicios (incluidos los daños punitivos), se limita al valor comercial de los productos Zirkonzahn. Independientemente de ello el usuario está obligado a informar a la autoridad competente y a Zirkonzahn de todos los incidentes graves que se produzcan en relación con los productos.

Contraindicaciones:
En caso de sospecha de intolerancia a los productos, emplearlos únicamente tras las pertinentes pruebas de alergia y la expedición del certificado que demuestre la ausencia de alergia.

Proceso de elaboración:
1) Fijar el disco de zirconia en el dispositivo de sujeción previsto para este fin.
2) Efectuar el proceso de fresado (el valor de contracción está indicado en el embalaje). Efectuar el fresado de los bloques en seco y utilizando un dispositivo de aspiración.
3) Después del fresado, compruebe que el material de la estructura no haya sufrido roturas ni fisuras. Sólo las estructuras perfectas pueden utilizarse como prótesis dental. En el caso de resultados no satisfactorios, hay que controlar las fresas y, si es necesario, sustituirlas; limpiar y recalibrar la fresadora.
4) Cortar la estructura del bloque utilizando una fresa diamantada (en seco y utilizando un dispositivo de aspiración).
5) Dar el acabado de la estructura con fresas de tungsteno.
6) Limpiar con aire.
7) Teñir con Colour Liquid correspondiente (véase instrucciones de uso de Colour Liquid).
8) Tiempo de secado: mín. 45 minutos bajo la lámpara a luz infrarroja.
9) Insertar la estructura en el horno apto para la sinterización de zirconia, cerrar el horno y elegir el programa (observar los parámetros de sinterización; en caso necesario, actualizar los programas de sinterización). Los puentes deben ser suficientemente estabilizados para evitar deformaciones durante el proceso de sinterización. El soporte de sinterización conocido como pie de sinterización debería ser utilizado en estructuras a partir de tres y más elementos. Zirkonzahn ha obtenido la licencia del uso del pie de sinterización necesaria para sus clientes, hasta la finalización del período de validez de la patente.
10) Retirar la estructura del horno a temperatura ambiente.
11) Probar la estructura sobre el modelo, controlar los márgenes. Si es necesario, elaborar con turbinas diamantadas con turbina refrigerada por agua.
12) Limpiar al chorro de arena a presión 4 bar con bióxido de aluminio 120 micras.
13) Limpiar la estructura con agua, con chorro de vapor.
14) La estructura está lista para montarle cerámica
⚠ Atención: Observar el coeficiente de expansión térmica CTE y seguir las instrucciones de uso del respectivo productor de cerámica.
15) La cementación debería hacerse con un cemento translúcido a base de ionómero de vidrio o Dual de última generación.
El cemento no translúcido puede ser perceptible a través del material de la restauración.
⚠ Atención: Seguir las instrucciones de uso del respectivo fabricante del cemento y la técnica de cementación según el caso.

Dimensionamiento de los conectores:
Los productos de clase 4 según ISO 6872 están diseñados para puentes con un máximo de 3 unidades. Al realizar puentes, es importante prestar atención en el dimensionamiento de los conectores. Esto debería ser 3x4 mm para los dientes anteriores y 4x4 mm en la región posterior. Para todos los otros tipos de zirconia, el dimensionamiento de los conectores puede calcularse con el módulo de calculación en nuestro sitio web (www.zirkonzahn.com/es/modulo-de-calculacion).

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

ZIRCONIA CLEAR 2, PRETTAU® COLOURED, PRETTAU® DISPERSIVE® , PRETTAU® 2 COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR PAINTABLE, ANATOMIC POSTERIOR COLOURED, ANATOMIC POSTERIOR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 4, ICE PREMIUM, ICE ABUTMENT, ICE TRANSLUCENT PLUS COLOURED, ICE TRANSLUCENT PLUS DISPERSIVE®, ICE ECO LINE, ICE PLUS, ANATOMIC PAINTABLE, ANATOMIC COLOURED, ANATOMIC DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 1, ZIRCONIA CLEAR 5, Z-WHITE, ZIRCONIA CLEAR 6, PRETTAU® 3 COLOURED, PRETTAU® 4 ANTERIOR® COLOURED, ANATOMIC CLEAR PAINTABLE, ANATOMIC CLEAR COLOURED, ANATOMIC CLEAR DISPERSIVE®, ZIRCONIA CLEAR 3

CE 0476

GS0116V01-220328

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

Temperaturas finales de sinterización y coeficientes de dilatación térmica:

Material	Coeficiente CTE	Tempertaure final de sinterización
Zirconia Clear 2	~ 10,6*10-6 K-1	
Prettau® 2 Coloured		
Anatomic Posterior Paintable Anatomic Posterior Coloured Anatomic Posterior Dispersive®	~ 10,4*10-6 K-1	1600 °C
Zirconia Clear 4		
Prettau® Coloured Prettau® Dispersive®	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C
Prettau® 3 Coloured	~ 10,3*10-6 K-1	
Prettau® 4 Anterior® Coloured		
Anatomic Clear Paintable Anatomic Clear Coloured Anatomic Clear Dispersive	~ 10,1*10-6 K-1	
Zirconia Clear 3		
ICE Eco Line		
Zirconia Clear 1		1500 °C
ICE Premium	~ 10,6*10-6 K-1	
ICE Abutment		
Z-White		
Zirconia Clear 6		
ICE Translucent Plus Coloured ICE Translucent Plus Dispersive Anatomic Paintable Anatomic Dispersive	~ 10,7*10-6 K-1	
Zirconia Clear 5		
ICE Plus	~ 9,8*10-6 K-1	1500 °C

Tabla parámetros de sinterización – factores de calefacción (válida para todos los materiales)

Peso (incl. base de sinterización/unidad dentaria)	Factor de calefacción	Tiempo de mantenimiento
0 – 2 g	máx. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	máx. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	máx. 5 °C/min.	2 h

Para la estratificación de cerámica de trabajos de varias unidades hay que observar los siguientes parámetros para la fase de subida y bajada de temperatura:

0 – 1 g	por unidad dental	55 °C/min.
1 – 2 g	por unidad dental	45 °C/min.
2 – 3 g	por unidad dental	35 °C/min.
más de 3 g	por unidad dental	25 °C/min.

Avisos de seguridad:
Deben respetarse las fichas de datos de seguridad específicas del producto.

Almacenaje y conservación:
Conservar en lugar seco y a temperatura ambiente. Evitar que los bloques sufran choques o vibraciones.
No permita que entren en contacto con líquidos. Proteger los discos de zirconia del polvo.

Evite que el producto entre en contacto con cualquier tipo de humedad durante la elaboración. Evite la formación y acumulación del polvo.

⚠ Las leyes federales de los EE.UU. (Federal Law) restringen la venta de estos productos a los siguientes grupos profesionales: Médicos, dentistas y médicos autorizados.

Informaciones generales:
Fabricante: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italia – www.zirkonzahn.com
Teléfono de urgencia: +39 0474 066 660 (L – V 08.00 – 18.00 horas)

ATENCIÓN: No se admite la devolución de los dispositivos médicos ni de los productos con el envase abierto.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Legende / Legenda / Legend / Légende / Leyenda

Symbolbeschreibung auf den Etiketten
Simboli utilizzati sull'etichetta
Explanation of symbols used
Explication des symboles
Explicaciones de los símbolos

REF
Artikelnummer
Numero di catalogo
Catalogue number
Numéro de référence
Número de catálogo

Gebrauchsanweisung beachten
Consultare le istruzioni per l'uso
Consult instructions for use
Consulter le mode d'emploi
Consulte las instrucciones de uso

LOT
Chargencode
Codice lotto
Batch code
Numéro de lot
Código de lote

Herstellungsdatum
Data di fabbricazione
Date of production
Date de fabrication
Fecha de producción

Hersteller
Fabbricante
Manufacturer
Fabricant
Fabricante

℞ only
Verschreibungspflichtig
Soggetto a prescrizione medica
To be sold by or on the order of a licensed dentist
Délivré(e) sur ordonnance
Venta a prescripción médica

CH REP
Nur für CH: CH-Bevollmächtigter
Solo per CH: Mandatario CH
For CH only: CH authorised representative
Pour CH seulement : Mandataire CH
Sólo para CH: Representante CH

Цирконзан срл (Zirkonzahn srl)
Via An der Ahr 7,39030, Гайс – ИТАЛИЯ
Тел.: +39 0474 066 660 – Факс:+39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

ЦИРКОНИА КЛЕАР 2, ПРЕТТАУ 2 КОЛОРД, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР КОЛОРД, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 4, АЙС ПРЕМИУМ, АЙС АБАТМЕНТ, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС КОЛОРД, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС ДИСПЕРСИВ, АЙС ЭКО ЛАЙН, АНАТОМИК ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК КОЛОРД, АНАТОМИК ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 1, ЦИРКОНИА КЛЕАР 5, З-ВАЙТ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 6, ПРЕТТАУ 3, ПРЕТТАУ 3 КОЛОРД, ПРЕТТАУ 3 ДИСПЕРСИВ, ПРЕТТАУ 4 АНТЕРИОР КОЛОРД, АНАТОМИК КЛЕАР ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК КЛЕАР КОЛОРД, АНАТОМИК КЛЕАР ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 3

CE 0476

Инструкция по применению

Обновлено: 28.03.2022

Назначение:
Циркониа Клеар 2, Преттау 2 Колорд Анатомик Постериор Пэинтэбл, Анатомик Постериор Колорд, Анатомик Постериор Дисперсив, Циркониа Клеар 4, АЙС Премиум, АЙС Абатмент, АЙС Транслюсент Плюс Колорд, АЙС Транслюсент Плюс Дисперсив, АЙС Эко Лайн, Анатомик Пэинтэбл, Анатомик Колорд, Анатомик Дисперсив, Циркониа Клеар 1, Циркониа Клеар 5, З-Вайт и Циркониа Клеар 6 предназначены для изготовления безметалловых частичных и одиночных коронок, полноарочных мостовидных протезов на винтах, вкладок, накладок и виниров, как для полноконтурных реставраций, так и для редуцированных структур в сочетании с виниринговой керамикой. Продукты отнесены к классу 5 в соответствии с ISO 6872.
Преттау 3, Преттау 3 Колорд, Преттау 3 Дисперсив, Преттау 4 Антериор Колорд, Анатомик Клеар Пэинтэбл, Анатомик Клеар Колорд, Анатомик Клеар Дисперсив и Циркониа Клеар 3 предназначены для изготовления частичных и одиночных безметалловых протезов, мостовидных протезов (максимум трехсоставных), вкладок, накладок и виниров, для полноконтурных реставраций, для редуцированных структур в сочетании с виниринговой керамикой и для суперструктур имплантатов и трехсоставных мостовидных протезов в области передних и боковых зубов. Продукты отнесены к классу 4 согласно ISO 6872.
Продукты разработаны для использования с материалами Колор Ликвид, АЙС Керамикс, АЙС Стеинс, а также АЙС Стеинс 3Д от Энрико Стегера. При использовании этих продуктов соблюдайте указания соответствующих инструкций по применению.
Блоки подходят для всех фрезерных станков, способных обрабатывать предварительно спеченный диоксид циркония и имеющих зажимное устройство для соответствующего блока.

⚠ Внимание: Предварительно спеченная структура не должна контактировать с водой или паром.

Общая информация:
Информация, содержащаяся в данной инструкции по применению, должна быть доведена до сведения любого лица, использующего описанные в ней продукты. Изделия должны использоваться только квалифицированным персоналом. Пользователь обязан использовать продукты в соответствии с настоящей инструкцией по применению с соблюдением соответствующих гигиенических мер, а также под свою ответственность убеждаться в уместности использования тех или иных продуктов для конкретных обстоятельств лечения пациента. Пользователь несет полную ответственность за надлежащее и правильное использование продуктов. Компания Zirkonzahn не несет ответственности за результаты использования продуктов в виде прямых или косвенных убытков, а также любых других убытков, возникших в результате использования и/или обработки продуктов. Любые требования о возмещении ущерба (включая штрафные санкции) ограничиваются коммерческой стоимостью продуктов компании Zirkonzahn. Независимо от ситуации пользователь обязан сообщать обо всех серьезных инцидентах, связанных с продуктами компании Zirkonzahn, компетентному органу и компании Zirkonzahn.

Противопоказания:
При подозрении на непереносимость компонентов состава использование продукта допустимо только после проведения скрининг-теста на аллергическую реакцию с выдачей медицинского заключения об отсутствии аллергии.

Последовательность действий:
1)Зафиксируйте циркониевый блок в специальном зажимном устройстве.
2) Запустите процесс фрезерования (коэффициент усадки указан на упаковке). Блоки фрезеруются в сухом состоянии, применяется всасывающее устройство.
3) Проверьте фрезерованный каркас на наличие очевидных сколов или трещин. Для реставрации зубов следует использовать только заготовки в идеальном состоянии. В случае неудовлетворительного результата необходимо проверить фрезы и при надобности заменить их, а также очистить и откалибровать фрезерный станок.
4) Отделите структуру алмазной фрезой (в сухом состоянии, с использованием всасывающего устройства).
5) Завершите обработку структуры фрезами из карбида вольфрама.
6) Обдуйте структуру воздухом.
7) Окрасьте структуру соответствующими материалами Колор Ликвид (см. инструкции по продуктам Колор Ликвид).
8) Время высыхания: 45 минут под инфракрасной лампой.
9) Поместите структуру в печь для спекания, подходящую для обработки диоксида циркония, закройте дверцу печи и выберите программу (соблюдайте указания из таблицы параметров спекания, при необходимости программы следует обновить). Мостовидные реставрации должны быть достаточно стабилизированы, чтобы избежать коробления во время спекания. Для структур, включающих более 3 элементов, должна быть предусмотрена поддержка в виде основы. Компания Zirkonzahn обеспечивает своих клиентов необходимой лицензией до окончания срока действия патента.
10) Извлеките спеченные структуры из печи при комнатных условиях.
11) Проверьте структуры на рабочей модели для выявления правильности посадки и расположения краев. При необходимости обработайте с использованием алмазной турбины, а также турбины с водяным охлаждением.
12) Выполните пескоструйную обработку структуры с использованием частиц оксида алюминия размером 120 микрон при давлении 4 бар.
13) Очистите структуру с помощью воды и пара.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Zirkonzahn®

ЦИРКОНИА КЛЕАР 2, ПРЕТТАУ 2 КОЛОРД, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР КОЛОРД, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 4, АЙС ПРЕМИУМ, АЙС АБАТМЕНТ, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС КОЛОРД, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС ДИСПЕРСИВ, АЙС ЭКО ЛАЙН, АНАТОМИК ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК КОЛОРД, АНАТОМИК ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 1, ЦИРКОНИА КЛЕАР 5, З-ВАЙТ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 6, ПРЕТТАУ 3, ПРЕТТАУ 3 КОЛОРД, ПРЕТТАУ 3 ДИСПЕРСИВ, ПРЕТТАУ 4 АНТЕРИОР КОЛОРД, АНАТОМИК КЛЕАР ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК КЛЕАР КОЛОРД, АНАТОМИК КЛЕАР ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 3

CE 0476

Цирконзан срл (Zirkonzahn srl)
Via An der Ahr 7,39030, Гайс – ИТАЛИЯ
Тел.: +39 0474 066 660 – Факс:+39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

Инструкция по применению

14) Теперь конструкция готова к винирингу.
⚠ Внимание: учитывайте значения коэффициента теплового расширения и следуйте инструкциям соответствующих производителей керамики!
15) Для фиксации следует использовать полупрозрачный цемент. Непрозрачный цемент может просматриваться сквозь материал первичной структуры.
⚠ Внимание: следуйте инструкциям соответствующих производителей цемента!

Размеры соединителей:
Изделия класса 4 по ISO 6872 предназначены для мостовидных структур с количеством элементов, не превышающим 3. При изготовлении мостов необходимо учитывать размеры соединителей. Размеры: 3 x 4 мм в передней области и 4 x 4 мм в задней области. Для других типов соответствующих циркониевых продуктов размеры соединителей можно рассчитать с помощью инструмента расчета на нашем веб-сайте (www.zirkonzahn.com/en/calculation-tool).

Таблица: Конечные температуры спекания и значения коэффициента теплового расширения

Материал	Значение КТР*	КТС**
Циркониа Клеар 2	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C
Преттау 2 Колорд	~ 10,4*10-6 K-1	
Анатомик Постериор Пэинтэбл, Анатомик Постериор Колорд, Анатомик Постериор Дисперсив		
Циркониа Клеар 4		
Преттау 3 Преттау 3 Колорд Преттау 3 Дисперсив	~ 10,3*10-6 K-1	1500 °C
Преттау 4 Антериор Колорд, Анатомик Клеар	~ 10,1*10-6 K-1	
Пэинтэбл, Анатомик Клеар Колорд, Анатомик Клеар Дисперсив		
Циркониа Клеар 3		
АЙС Эко Лайн	~ 10,6*10-6 K-1	
Циркониа Клеар 1		
АЙС Премиум		
АЙС Абатмент		
З-Вайт		
Циркониа Клеар 6		
АЙС Транслюсент Плюс Колорд, АЙС Транслюсент Плюс Дисперсив	~ 10,7*10-6 K-1	
Анатомик Пэинтэбл Анатомик Дисперсив		
Циркониа Клеар 5		

*КТР - коэффициент теплового расширения
**КТС - конечная температура спекания

Таблица: Параметры спекания – скорость нагрева (для всех материалов)

Вес (включая стабилизатор для спекания/ структуру)	Скорость нагрева	Время выдержки
0 – 2 г	макс. 14 °C/мин	1.5 ч
2 – 4 г	макс. 8 °C/мин	2 ч
> 4 г	макс. 5 °C/мин	2 ч

При винировании многоэлементных структур необходимо соблюдать следующие параметры во время циклов нагрева и охлаждения:

0 – 1 г	на одну структуру	55 °C/мин
1 – 2 г	на одну структуру	45 °C/мин
2 – 3 г	на одну структуру	35 °C/мин
более 3 г	на одну структуру	25 °C/мин

Инструкции по технике безопасности:
Пожалуйста, соблюдайте указания, приведенные в паспорте безопасности конкретного продукта!

Хранение и стабильность:
Храните в сухом месте при комнатной температуре. Не подвергайте воздействию сильных ударов и вибрации. Исключите контакт блоков с жидкостями. Храните циркониевые диски вдали от источников загрязнения.
Избегайте любого воздействия влаги. Не допускайте образования и оседания пыли.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Цирконзан срл (Zirkonzahn srl)
Via An der Ahr 7,39030, Гайс – ИТАЛИЯ
Тел.: +39 0474 066 660 – Факс:+39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

Zirkonzahn®

ЦИРКОНИА КЛЕАР 2, ПРЕТТАУ 2 КОЛОРД, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР КОЛОРД, АНАТОМИК ПОСТЕРИОР ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 4, АЙС ПРЕМИУМ, АЙС АБАТМЕНТ, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС КОЛОРД, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС ДИСПЕРСИВ, АЙС ЭКО ЛАЙН, АНАТОМИК ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК КОЛОРД, АНАТОМИК ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 1, ЦИРКОНИА КЛЕАР 5, З-ВАЙТ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 6, ПРЕТТАУ 3, ПРЕТТАУ 3 КОЛОРД, ПРЕТТАУ 3 ДИСПЕРСИВ, ПРЕТТАУ 4 АНТЕРИОР КОЛОРД, АНАТОМИК КЛЕАР ПЭИНТЭБЛ, АНАТОМИК КЛЕАР КОЛОРД, АНАТОМИК КЛЕАР ДИСПЕРСИВ, ЦИРКОНИА КЛЕАР 3

CE 0476

Инструкция по применению

Информация:
Производитель: Цирконзан срл (Zirkonzahn srl) – Via An der Ahr 7 – 39030 Гайс – Италия – www.zirkonzahn.com
Поставщик: Цирконзан срл (Zirkonzahn srl) – Via An der Ahr 7 – 39030 Гайс – Италия – www.zirkonzahn.com.
Телефон службы экстренной помощи: +39 0474 066 660 (пн-пт с 8:00 до 18:00)

N.B.: Все медицинские изделия и товары со вскрытой упаковкой возврату не подлежат.

Легенда: *символы, применяемые при маркировании*

REF — Номер по каталогу

Обратитесь к инструкции по применению

LOT — Код партии

Дата изготовления

Изготовитель

Rx only — Только по рецепту

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

PRETTAU®, ANATOMIC COLOURED, PRETTAU® 2, PRETTAU® 2 DISPERSIVE®, PRETTAU® 3, PRETTAU® 3 DISPERSIVE®, PRETTAU® 4 ANTERIOR®, PRETTAU® 4 ANTERIOR® DISPERSIVE®, ICE TRANSLUCENT, ICE TRANSLUCENT PLUS

CE 0476

GS0001V01-220317

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

Deutsch

Aktualisierungsdatum: 17/03/2022

Bestimmungsgemäße Verwendung:
Prettau®, Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®, ICE Translucent, ICE Translucent Plus und Anatomic Coloured dienen zum Erstellen von metallfreien Teil- und Einzelkronen, vollzirkulären okklusal verschraubten Brücken, Inlays, Onlays und Veneers, sowohl als vollanatomische Restauration als auch für reduzierte Strukturen zur Verblendung mit Keramik. Laut ISO 6872 sind die Produkte als Klasse 5 einzustufen.
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®, Prettau® 4 Anterior® und Prettau® 4 Anterior® Dispersive® dienen zum Erstellen von metallfreien Teil- und Einzelkronen, max. 3-gliedrigen Brücken, Inlays, Onlays und Veneers, sowohl als vollanatomische Restauration als auch für reduzierte Strukturen zur Verblendung mit Keramik sowie für Implantat-Suprakonstruktionen für 3-gliedrige Brücken im Front- und Seitenzahnbereich. Laut ISO 6872 sind die Produkte als Klasse 4 einzustufen.
Die Produkte wurden für den Gebrauch mit Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains sowie ICE Stains 3D entwickelt. Bei der Verwendung dieser Produkte sind die jeweiligen Gebrauchsanweisungen zu beachten.
Die Blöcke sind für all jene Frässgeräte bestimmt, die geeignet sind, Zirkon im vorgesinterten Zustand zu bearbeiten und die passende Spannvorrichtung für den jeweiligen Block aufweisen.

⚠ Achtung: Die vorgesinterte Struktur darf niemals mit Wasser oder Dampf in Berührung kommen.

Allgemeine Hinweise:
Informationen der vorliegenden Gebrauchsanweisung müssen an alle Personen, die mit den darin genannten Produkten arbeiten, weitergegeben werden. Die Produkte dürfen nur von entsprechend geschultem Fachpersonal verwendet werden. Der Anwender ist verpflichtet, die Produkte nach der vorliegenden Gebrauchsanweisung und unter Einhaltung entsprechender Hygienemaßnahmen zu verwenden und eigenverantwortlich zu prüfen, ob die Produkte für die individuelle Patientensituation geeignet sind. Der Anwender trägt die alleinige Verantwortung für die sachgerechte und korrekte Verwendung der Produkte. Bei fehlerhaften Ergebnissen in Form von direkten oder mittelbaren Schäden oder sonstigen Schäden, die sich aus der Verwendung und/oder der Verarbeitung der Produkte ergeben, übernimmt Zirkonzahn keine Haftung. Ein eventuell dennoch nachgewiesener Schadenersatzanspruch (inklusive Strafen einschließenden Schadenersatz) ist auf die Höhe des Warenwertes der Zirkonzahn Produkte begrenzt. Davon unabhängig ist der Anwender verpflichtet, alle schwerwiegenden Vorfälle, die im Zusammenhang mit den Produkten auftreten, der zuständigen Behörde und Zirkonzahn zu melden.

Kontraindikationen:
Bei Verdachtsmomenten auf Unverträglichkeit dürfen diese Produkte nur nach vorheriger allergologischer Abklärung und Nachweis des Nichtbestehens einer Allergie verwendet werden.

Arbeitsschritte:
1) Zirkonblock in der dafür vorgesehenen Spannvorrichtung fixieren.
2) Frässvorgang durchführen (Schrumpfwert ist auf der Verpackung angeführt). Die Blöcke werden trocken und unter Verwendung einer Absaugung gefräst.
3) Gerüst nach dem Frässvorgang optisch auf Materialausbrüche und Risse kontrollieren. Nur einwandfreie Gerüste dürfen als Zahnersatz verwendet werden. Bei mangelhaftem Ergebnis sind die Fräser zu überprüfen und gegebenenfalls auszutauschen; außerdem muss das Frässgerät gereinigt und neu kalibriert werden.
4) Struktur mit einem diamantierten Fräser aus dem Block trennen (trocken und unter Absaugung).
5) Struktur mit Hartmetallfräser final bearbeiten.
6) Struktur mit Luft abblasen.
7) Struktur mit entsprechenden Colour Liquid einfärben (siehe Gebrauchsanweisung Colour Liquid).
8) Trockenzeit: min. 45 Minuten unter der Infrarotlampe.
9) Struktur in den für die Sinterung von Zirkon geeigneten Sinterofen geben, Ofen schließen und Programm wählen (Sinterparameter beachten; ggf. muss ein Update der Sinterprogramme erfolgen). Brückenrestaurationen sind ausreichend zu stabilisieren, um einen Verzug beim Sinterprozess im Ofen zu vermeiden. Die Sinterunterstützung in Form eines sogenannten Sinterfußes sollte ab einer Größe von drei Elementen erstellt werden. Zirkonzahn hat die hierfür notwendige Lizenz für seine Materialkunden bis zum Ende der Patentlaufzeit gesichert.
10) Struktur bei Raumtemperatur aus dem Ofen nehmen.
11) Struktur auf dem Modell probieren, Ränder kontrollieren und, falls notwendig, mit Turbinendiamanten auf wassergekühlter Turbine ausarbeiten.
12) Bei einem Druck von 4 bar mit Aluminiumoxid 120 Mikron sandstrahlen.
13) Struktur mit Wasser abspülen, dampfstrahlen.
14) Struktur ist bereit für eine evtl. Verblendung.
⚠ Achtung: Beachten Sie den WAK-Wert und befolgen Sie die Instruktionen des jeweiligen Keramikherstellers!
15) Die Zementierung sollte mit einem transluzenten Zement erfolgen. Nicht transluzenter Zement kann unter der Primärstruktur durchschimmern.
⚠ Achtung: Befolgen Sie die Verwendungshinweise des jeweiligen Zementherstellers.

Dimensionierung der Verbinder:
Die Produkte der Klasse 4 laut ISO 6872 sind für Brücken mit einer max. Spannweite von bis zu 3 Elementen konzipiert. Bei der Realisierung von Brücken ist es wichtig, auf die Dimensionierung der Verbinder zu achten. Diese sollte im Frontzahnbereich 3 x 4 mm und im Seitenzahnbereich 4 x 4 mm betragen. Für alle anderen Zirkontypen kann die Dimensionierung der Verbinder mit dem Berechnungstool auf unserer Webseite berechnet werden (www.zirkonzahn.com/de/berechnungstool).

Tabelle Endsintertemperaturen und WAK-Werte:

Material	WAK-Wert	Endsintertemperatur
Prettau®	~ 10,6*10⁻⁶ K⁻¹	1600 °C
Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®	~ 10,4*10⁻⁶ K⁻¹	
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®	~ 10,3*10⁻⁶ K⁻¹	
Prettau® 4 Anterior®, Prettau® 4 Anterior® Dispersive®	~ 10,1*10⁻⁶ K⁻¹	
ICE Translucent	~ 10,6*10⁻⁶ K⁻¹	1500 °C
ICE Translucent Plus	~ 10,7*10⁻⁶ K⁻¹	/
Anatomic Coloured		

Tabelle Sinterparameter Aufheizrate (gilt für alle Materialien)

Gewicht (inkl. Sinterfuß/Zahneinheit)	Aufheizrate	Haltezeit
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

Beim Verblenden von mehrgliedrigen Strukturen sind folgende Parameter für Aufwärm- und Abkühlphase zu beachten:

0 – 1 g	pro Zahneinheit	55 °C/min.
1 – 2 g	pro Zahneinheit	45 °C/min.
2 – 3 g	pro Zahneinheit	35 °C/min.
über 3 g	pro Zahneinheit	25 °C/min.

Sicherheitshinweise:
Produktspezifisches Sicherheitsdatenblatt beachten!

Lagerung und Haltbarkeit:
Trocken und bei Raumtemperatur lagern. Keinen Schlägen und Erschütterungen aussetzen. Nicht mit Flüssigkeiten in Berührung kommen lassen. Zirkonscheiben vor Verschmutzung schützen.
Jeglichen Kontakt mit Feuchtigkeit vermeiden. Staubbildung und Staubablagerungen vermeiden.

⚠ Das amerikanische Bundesgesetz (Federal Law) beschränkt den Verkauf dieser Produkte auf die folgenden Berufsgruppen: Mediziner, Zahnärzte und zugelassene Ärzte.

Informationen:
Hersteller: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italien – www.zirkonzahn.com
Notfallnummer: +39 0474 066 660 (Mo. – Fr. 08.00 – 18.00 Uhr)

N.B.: Medizinprodukte und Produkte mit geöffneter Verpackung sind vom Umtausch ausgeschlossen.

Italiano

Data di aggiornamento: 17/03/2022

Uso previsto:
Prettau®, Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®, ICE Translucent, ICE Translucent Plus e Anatomic Coloured sono utilizzati per la costruzione di corone parziali e singole, ponti circolari avvitati occlusalmente, inlay, onlay e faccette privi di metalli, realizzati come restauri completamente anatomici e come restauri ridotti da stratificare con ceramica. Secondo ISO 6872 i prodotti rientrano nella categoria di classificazione 5.
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®, Prettau® 4 Anterior® e Prettau® 4 Anterior® Dispersive® sono utilizzati per la costruzione di corone parziali e singole, ponti con max 3 elementi, inlay, onlay e faccette privi di metalli, realizzati come restauri completamente anatomici, come restauri ridotti da stratificare con ceramica e come sovrastrutture per ponti su impianti con max 3 unità nei settori anteriori e posteriori. Secondo ISO 6872 i prodotti rientrano nella categoria di classificazione 4.
I prodotti sono stati concepiti per l'uso con Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains e ICE Stains 3D. I prodotti devono essere utilizzati secondo le indicazioni riportate nelle istruzioni d'uso corrispondenti.
I blocchi sono adatti a tutte le fresatrici che elaborano la zirconia pre-sinterizzata e che sono provviste di un dispositivo di serraggio per il blocco specifico.

⚠ Attenzione: la struttura pre-sinterizzata non deve mai venire a contatto con acqua o vapore.

Informazioni generali:
Le informazioni riportate nelle presenti istruzioni d'uso devono essere fornite a tutti gli operatori che lavorano con i prodotti oggetto delle presenti istruzioni d'uso. I prodotti devono essere utilizzati solo da personale appositamente addestrato. L'utilizzatore è tenuto a utilizzare i prodotti in conformità alle presenti istruzioni d'uso e alle norme in materia di igiene e verificare, sotto la propria responsabilità, che i prodotti siano adatti alla situazione individuale del paziente. L'utilizzatore risponde in pieno dell'impiego corretto e appropriato dei prodotti. Zirkonzahn non si assume alcuna responsabilità per risultati non corretti con conseguenti danni diretti o indiretti o altri danni derivanti dall'uso e/o dalla lavorazione dei prodotti. Ogni eventuale richiesta di risarcimento danni (compresi i danni punitivi) è riferita esclusivamente al valore commerciale dei prodotti Zirkonzahn. Indipendentemente da questo, l'utilizzatore è tenuto a riportare all'autorità competente e a Zirkonzahn tutti gli incidenti gravi verificatisi in relazione ai prodotti.

Controindicazioni:
In caso di sospetta intolleranza ai prodotti, impiegarli unicamente previo screening allergologico e rilascio di certificato attestante l'assenza di allergia.

Fasi di lavorazione:
1) Fissare il blocco di zirconia nell'apposito dispositivo di serraggio.
2) Eseguire il processo di fresatura (sulla confezione dei blocchi per il sistema CAD/CAM è indicato il valore di contrazione).
Fresare i blocchi a secco utilizzando un sistema di aspirazione.
3) Dopo la fresatura, eseguire un controllo visivo della struttura per verificare che il materiale non sia scheggiato o crepato. Solo le strutture perfettamente fresate potranno essere utilizzate come protesi. In caso di risultati insoddisfacenti, controllare ed eventualmente sostituire le frese; pulire la fresatrice e calibrarla nuovamente.
4) Separare la struttura dal blocco con una fresa diamantata (a secco e sotto una cappa aspirante).
5) Rifinire la struttura con una fresa in tungsteno.
6) Pulire la struttura con aria compressa.
7) Colorare la struttura con i Colour Liquid corrispondenti (vedere le istruzioni d'uso per Colour Liquid).
8) Tempo di asciugatura: 45 minuti sotto la lampada a infrarossi.
9) Collocare la struttura nel forno di sinterizzazione per zirconia, chiudere il forno e selezionare il programma (rispettare i parametri di sinterizzazione; se necessario, aggiornare i programmi di sinterizzazione). I ponti devono essere sufficientemente stabilizzati per evitare deformazioni durante il processo di sinterizzazione. Il supporto di sinterizzazione, nella forma di un cosiddetto piede di sinterizzazione, dovrebbe essere utilizzato a partire da strutture di 3 elementi. Zirkonzahn ha ottenuto la licenza necessaria per i clienti fino alla fine del periodo di validità del brevetto.
10) Togliere la struttura dal forno a temperatura ambiente.
11) Provare la struttura sul modello, controllare le chiusure, in caso di necessità ritoccare la struttura con punte diamantate utilizzando una turbina a raffreddamento ad acqua.
12) Sabbiare a una pressione di 4 bar con biossido d'alluminio 120 micron.
13) Pulire la struttura con acqua, vaporizzarla.
14) La struttura è pronta per un'eventuale ceramizzazione.
⚠ Attenzione: osservare il coefficiente di dilatazione termica (CTE) e seguire le istruzioni del rispettivo produttore di ceramica!
15) Per la cementazione usare un cemento traslucente.
Un cemento non traslucente potrebbe trasparire attraverso la struttura primaria.
⚠ Attenzione: seguire le istruzioni del rispettivo produttore di cemento.

Dimensionamento dei connettori:
I prodotti di classe 4 secondo ISO 6872 sono concepiti per ponti con max 3 unità. Per la realizzazione dei ponti si deve tener conto del dimensionamento dei connettori. Nel settore anteriore devono essere dimensionati a 3 x 4 mm e nel settore laterale a 4 x 4 mm. Per tutti gli altri tipi di zirconia il dimensionamento dei connettori può essere calcolato con l'aiuto del modulo di calcolo sul nostro sito: www.zirkonzahn.com/it/modulo-di-calcolo.

Temperature finali di sinterizzazione e coefficienti di dilatazione termica (CTE):

Materiale	Valore CTE	Temperatura finale di sinterizzazione
Prettau®	~ 10,6*10⁻⁶ K⁻¹	1600 °C
Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®	~ 10,4*10⁻⁶ K⁻¹	
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®	~ 10,3*10⁻⁶ K⁻¹	
Prettau® 4 Anterior®, Prettau® 4 Anterior® Dispersive®	~ 10,1*10⁻⁶ K⁻¹	
ICE Translucent	~ 10,6*10⁻⁶ K⁻¹	1500 °C
ICE Translucent Plus	~ 10,7*10⁻⁶ K⁻¹	
Anatomic Coloured		

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

PRETTAU®, ANATOMIC COLOURED, PRETTAU® 2, PRETTAU® 2 DISPERSIVE®, PRETTAU® 3, PRETTAU® 3 DISPERSIVE®, PRETTAU® 4 ANTERIOR®, PRETTAU® 4 ANTERIOR® DISPERSIVE®, ICE TRANSLUCENT, ICE TRANSLUCENT PLUS

CE 0476

GS0001V01-2203

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

English

Date of update: 17/03/2022

Intended use:
Prettau®, Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®, ICE Translucent, ICE Translucent Plus and Anatomic Coloured are intended for the manufacturing of metal-free partial and single crowns, full arch occlusally screwed bridges, inlays, onlays, and veneers as full contour restorations as well as for reduced structures in combination with veneering ceramics. The products have to be categorised as class 5 according to ISO 6872.
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®, Prettau® 4 Anterior® and Prettau® 4 Anterior® Dispersive® are destined for the manufacturing of metal-free partial and single crowns, max. 3-unit bridges, inlays, onlays and veneers, as full contour restoration as well as for reduced structures in combination with veneering ceramics and implant superstructures for 3-unit bridge restorations in the anterior and posterior tooth region. The products have to be categorised as class 4 according to ISO 6872.
The products have been developed for use with Colour Liquids, ICE Ceramics, ICE Stains and ICE Stains 3D. Observe the relative instructions of use when using these products.
The blocks are suitable for all milling units, which are able to process presintered zirconia and which have the proper clamping device for the corresponding block.

⚠ Attention: the pre-sintered structure must never come into contact with water or steam.

General information:
The information provided in this instruction manual must be passed on to any person using the products mentioned therein. The products must only be used by qualified personnel.
The user is obliged to use the products in accordance with the present instruction manual and with appropriate hygiene measures and to verify on his/her own responsibility whether the products are suitable for the individual patient situation. The user will be held fully responsible for the appropriate and correct use of the products. Zirkonzahn assumes no liability for incorrect results in form of direct or indirect damages or any other damages that occur from the use and/or the processing of the products. Any claim for damages (including punitive damages), is limited to the commercial value of the Zirkonzahn products. Independently of this, the user is obliged to report all serious incidents that occur in connection with the products to the competent authority and to Zirkonzahn.

Contraindications:
Should intolerance to the products be suspected, use them only after an allergy screening test has been performed with issue of medical statement of non-allergy conditions.

Work steps:
1) Fix the zirconia block in the specific clamping device.
2) Start the milling process (the shrinkage factor is indicated on the packaging). The blocks are milled dry and by using a suction unit.
3) Check milled framework for obvious chips or cracks. Only frameworks in perfect condition must be used for dental restorations. In case of unsatisfactory results, the milling burs have to be checked and, if necessary, replaced; the milling unit needs to be cleaned and recalibrated.
4) Separate the structure with a diamond bur from the blank (dry and using a suction unit).
5) Finish structure with tungsten carbide burs.
6) Air blow the structure.
7) Colour structure with the corresponding Colour Liquids (see manual for Colour Liquids).
8) Drying time: min. 45 minutes under an infrared lamp.
9) Place the structure in the sintering furnace suitable for sintering zirconia, close the furnace door and select programme (observe chart of sintering parameters, if necessary the sinter programmes must be updated). Bridge restorations must be sufficiently stabilised to avoid warpage during the sintering process in the furnace. The sintering support in the form of a so-called sintering base should be provided starting from a size of 3 elements. Zirkonzahn has secured the necessary licence for its clients until the end of the patent term.
10) Remove sintered structures from the furnace at room temperature.
11) Check structure on working model for seat and margin fit. Trim with diamond turbine on water cooled turbine if required.
12) Sandblast structure using 120 micron aluminium oxide and a pressure of 4 bar.
13) Clean structure with water, steam-clean.
14) Structure is now ready for veneering.
⚠ Attention: observe CTE value and follow instructions of the respective ceramics producers!
15) A translucent cement should be used for cementation.
Non-translucent cement could shimmer through the primary structure.
⚠ Attention: follow the instructions of the respective cement producer.

Dimensioning of connectors:
The products of class 4 according to ISO 6872 are intended for bridges with a max. span of up to 3 units. When manufacturing bridges, the dimensions of the connectors need to be taken into account. It should be 3 x 4 mm in the anterior region and 4 x 4 mm in the posterior region. For all other zirconia types, the dimensions of the connectors can be calculated using the calculation tool on our website (www.zirkonzahn.com/en/calculation-tool).

Chart final temperatures and CTE values:

Material	CTE value	Final sintering temperature
Prettau®	~ 10.6*10^-6 K^-1	1600 °C
Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®	~ 10.4*10^-6 K^-1	
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®	~ 10.3*10^-6 K^-1	
Prettau® 4 Anterior®, Prettau® 4 Anterior® Dispersive®	~ 10.1*10^-6 K^-1	1500 °C
ICE Translucent	~ 10.6*10^-6 K^-1	
ICE Translucent Plus	~ 10.7*10^-6 K^-1	
Anatomic Coloured		

Chart of sintering parameters – heating rates (valid for all materials)

Weight (incl. sintering stabiliser/dental unit)	Heating rate	Holding time
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1.5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

For the veneering of bridges of various elements you must observe the following parameters during the heating and the cooling cycles:

0 – 1 g	per dental unit	55 °C/min.
1 – 2 g	per dental unit	45 °C/min.
2 – 3 g	per dental unit	35 °C/min.
über 3 g	per dental unit	25 °C/min.

Safety instructions:
Please observe product-specific safety data sheet!

Storage and stability:
Store in a dry place at room temperature. Do not expose to heavy shocks or vibrations. Blocks must not come into contact with liquids. Protect the zirconia discs from dirt.

Avoid any exposure to humidity. Avoid the formation and deposition of dust.

⚠ US Federal Law restricts these products to sale by or on the order of a licensed practitioner in the dental sector.

Information:
Manufacturer: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italy – www.zirkonzahn.com
Emergency Phone: +39 0474 066 660 (Mon. – Fri. 8 am – 6 pm)

N.B.: All medical devices and all products with open packaging are non-returnable.

Tabella parametri di sinterizzazione - Temperatura di salita (vale per tutti i materiali)

Peso (incl. base di sinterizzazione/unità dentale)	Temperatura di salita	Mantenimento
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

Per la ceramizzazione di ponti a più elementi, osservare i seguenti parametri durante le fasi di riscaldamento e raffreddamento.

0 – 1 g	per unità dentale	55 °C/min.
1 – 2 g	per unità dentale	45 °C/min.
2 – 3 g	per unità dentale	35 °C/min.
> 3 g	per unità dentale	25 °C/min.

Avvisi di sicurezza:
Osservare la scheda di sicurezza specifica del prodotto!

Stoccaggio e conservazione:
Conservare in un luogo asciutto e a temperatura ambiente. Evitare che i blocchi subiscano urti e vibrazioni. Assicurarsi che i blocchi di materiale non vengano a contatto con liquidi. Proteggere i blocchi dallo sporco. Evitare qualsiasi contatto con l'umidità. Evitare la formazione e l'accumulo di polvere.

⚠ La legge federale americana (Federal Law) limita la vendita di questi prodotti alle seguenti professioni: medici, dentisti, medici autorizzati.

Informazioni:
Fabbricante: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italia – www.zirkonzahn.com
Telefono d'emergenza: +39 0474 066 660 (Lu. – Ven. ore 08.00 – 18.00)

N.B.: I dispositivi medici e i prodotti a confezione aperta non possono essere sostituiti.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Zirkonzahn®

PRETTAU®, ANATOMIC COLOURED, PRETTAU® 2, PRETTAU® 2 DISPERSIVE®, PRETTAU® 3, PRETTAU® 3 DISPERSIVE®, PRETTAU® 4 ANTERIOR®, PRETTAU® 4 ANTERIOR® DISPERSIVE®, ICE TRANSLUCENT, ICE TRANSLUCENT PLUS

CE 0476

GS0001V01-220317

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

Français

Date de mise à jour : 17/03/2022

Usage prévu :
Prettau®, Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®, ICE Translucent, ICE Translucent Plus et Anatomic Coloured sont utilisés pour la fabrication de couronnes partielles et unitaires, de bridges transvissés occlusalement jusqu'à 14 éléments, d'inlays, d'onlays et de facettes sans métal entièrement anatomiques ou réduits à stratifier avec de la céramique. Les produits doivent être classés comme classe 5 selon ISO 6872.
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®, Prettau® 4 Anterior® et Prettau® 4 Anterior® Dispersive® sont utilisés pour la fabrication de couronnes partielles et unitaires, de bridges jusqu'à max. 3 éléments, d'inlays, d'onlays et de facettes sans métal conçus comme des restaurations entièrement anatomiques, réduites à stratifier avec de la céramique ainsi que comme des superstructures pour des bridges sur implants avec 3 éléments max dans la zone antérieure et postérieure. Les produits doivent être classés comme classe 4 selon ISO 6872.
Les produits ont été développés pour l'utilisation avec Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains et ICE Stains 3D. Respecter les instructions, lors de l'utilisation de ces produits.
Les blocs sont appropriés pour toutes les systèmes de fraisage qui peuvent travailler la zircone présinterisée et qui ont le dispositif de serrage approprié pour le bloc correspondant.

⚠ Attention : La structure pré-frittée ne doit jamais entrer en contact avec l'eau ou la vapeur.

Informations générales :
Les informations contenues dans ce mode d'emploi doivent être transmises à toute personne utilisant les produits qui y sont mentionnés. Les produits ne peuvent être utilisés que par du personnel formé à cet effet. L'utilisateur est tenu d'utiliser les produits conformément au présent mode d'emploi et aux mesures d'hygiène appropriées et de vérifier sous sa propre responsabilité si les produits sont adaptés à la situation individuelle du patient. L'utilisateur est entièrement responsable de l'utilisation appropriée et correcte des produits. Zirkonzahn décline toute responsabilité en cas de résultats erronés sous forme de dommages directs ou indirects ou d'autres dommages résultant de l'utilisation et/ou de la manipulation de ces produits. Une demande de dommages et intérêts (y compris les dommages punitifs) est limitée à la valeur commerciale des produits Zirkonzahn. Indépendamment de cela, l'utilisateur est tenu de signaler à l'autorité compétente et à Zirkonzahn tout incident grave en rapport avec le produits.

Contre-indications :
En cas de suspicion d'intolérance chez le patient, ces produits doivent être uniquement utilisés après une évaluation allergologique préalable et la preuve d'absence d'une allergie.

Étapes de travail :
1) Fixer le bloc de zircone dans le dispositif de serrage prévu à cet effet.
2) Effectuer le processus de fraisage (la valeur de contraction est indiquée sur l'emballage).
   Les blocs sont fraisés à sec et en utilisant un système d'aspiration.
3) Après le fraisage, bien vérifier que la structure n'est ni ébréchée ni fissurée. Seules des structures impeccables peuvent être utilisées comme prothèses dentaires. En cas de résultats insatisfaisants, les fraises doivent être vérifiées et si nécessaires remplacées, la fraiseuse doit être nettoyée et calibrée à nouveau.
4) Enlever la structure du bloc avec une fraise diamantée (à sec et avec aspiration).
5) Continuer avec la finition de la structure avec une fraise en carbure de tungstène.
6) Souffler la structure avec de l'air.
7) Colorer la structure avec les Colour Liquid correspondants (cf. mode d'emploi des Colour Liquid)
8) Temps de séchage : au moins 45 minutes sous la lampe infrarouge.
9) Insérer la structure dans le four de frittage approprié pour le frittage de la zircone, fermer le four et sélectionner le programme (observer les paramètres de frittage ; si nécessaire, les programmes de frittage doivent être mis à jour). Les bridges doivent être suffisamment stabilisées pour éviter toute déformation pendant le processus de frittage dans le four. Le support de frittage en forme d'un socle de sintérisation doit être réalisé à partir des structures avec 3 éléments. Zirkonzahn a obtenu la licence nécessaire pour ses clients jusqu'à la fin de la durée du brevet.
10) Retirer la structure du four à température ambiante.
11) Tester la structure sur le modèle, vérifier les rebords. Si nécessaire, effectuer un fraisage diamanté refroidi à l'eau.
12) Sabler avec de l'oxyde d'aluminium 120 micron et avec une pression de 4 bar.
13) Rincer la structure à l'eau et avec le jet à vapeur.
14) La structure est prête pour une éventuelle stratification.
    ⚠ Attention : Respecter le coefficient d'expansion thermique (CET) et suivre les instructions du fabricant de la céramique utilisée !
15) La cimentation doit se faire avec un ciment translucide.
    Si le ciment n'est pas translucide, il risque de transparaître à travers la structure primaire.
    ⚠ Attention : Suivre les modes d'emploi du fabricant du ciment.

Dimensionnement des connecteurs :
Les produits de la classe 4 selon ISO 6872 ont été développées pour des bridges à 3 éléments max. Lors de la fabrication d'un bridge, tenir en compte le dimensionnement des connecteurs. Ceux-ci devraient être de 3 x 4 mm dans la zone antérieure et de 4 x 4 mm dans la zone postérieure. Le dimensionnement des connecteurs de tous les autres types de zircone peut être calculé grâce à l'outil de calculation sur notre site (www.zirkonzahn.com/fr/module-de-calcul).

Tableau températures finales de frittage et coefficients de dilatation :

Matériau	Valeur coefficient de dilatation thermique :	Température finale de frittage
Prettau®	~ 10,6*10^-6 K^-1	1600 °C
Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®	~ 10,4*10^-6 K^-1	
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®	~ 10,3*10^-6 K^-1	
Prettau® 4 Anterior®, Prettau® 4 Anterior® Dispersive®	~ 10,1*10^-6 K^-1	
ICE Translucent	~ 10,6*10^-6 K^-1	1500 °C
ICE Translucent Plus	~ 10,7*10^-6 K^-1	
Anatomic Coloured		

Tableau paramètres de frittage – taux de chauffage (valable pour tous les matériaux)

Poids (incl. base de sintérisation/unité dentaire)	Taux de chauffage	Temps de maintien
0 – 2 g	max. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	max. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	max. 5 °C/min.	2 h

Lors de la stratification avec céramique des structures avec plusieurs éléments, certains paramètres pour le réchauffage et le refroidissement doivent être respectés :

0 – 1 g	par unité	55 °C/min.
1 – 2 g	par unité	45 °C/min.
2 – 3 g	par unité	35 °C/min.
plus de 3 g	par unité	25 °C/min.

Conseils de sécurité :
Respectez la fiche de données de sécurité spécifique au produit !

Stockage et durabilité :
Stocker au sec et à température ambiante. Ne pas exposer à des chocs ou des vibrations. Éviter tout contact avec des liquides. Protéger les disques de la contamination. Éviter toute exposition à l'humidité. Éviter la formation et le dépôt de poussières.

⚠ La loi fédérale américaine (Federal Law) limite la vente de ces produits aux professions suivantes : les médecins, les dentistes et les médecins autorisés.

Informations :
Fabricant : Zirkonzahn srl – Via an der Ahr 7 – 39030 Gais – Italie – www.zirkonzahn.com
Numéro d'urgence : +39 0474 066 660 (Lun. – Ven. 8.00 h -18.00 h)

N.B.: Les dispositifs médicaux et les produits à emballage ouvert ne peuvent pas être substitués.

Español

Fecha de actualización: 17/03/2022

Uso previsto:
Prettau®, Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®, ICE Translucent, ICE Translucent Plus y Anatomic Coloured sirven para la fabricación de coronas individuales, puentes hasta 14 unidades atornillados oclusalmente, inlays, onlays y veneers libres de metal realizados como restauraciones completamente anatómicas así como restauraciones para estratificarse con cerámica. Según ISO 6872 los productos deben clasificarse como clase 5.
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®, Prettau® 4 Anterior® y Prettau® 4 Anterior® Dispersive® sirven para la fabricación de coronas parciales e individuales, puentes de máx. 3 unidades, inlays, onlays y veneers libres de metal como restauraciones completamente anatómicas así como para estratificarse con cerámica, supraestructuras de implantes para restauraciones de máx. 3 unidades (región anterior y posterior). Según ISO 6872 los productos deben clasificarse como clase 4.
Los productos se han desarollado para el uso con los Colour Liquid, ICE Ceramics, ICE Stains e ICE Stains 3D. Deben observarse las respectivas instrucciones al utilizar estos productos.
Los bloques son aptos para usarse en todas las fresadoras que elaboran zirconia en estado pre-sinterizado y que tienen un dispositivo de bloqueo adecuado para colocar el bloque correspondiente.

⚠ Atención: El bloque o la estructura presinterizada, nunca debe entrar en contacto con agua o vapor.

Información general:
La información indicada en este documento de instrucciones de uso, deberá suministrarse a todas las personas que trabajan con los productos antes mencionados. Los productos deben ser utilizado solamente por personal debidamente capacitado. El usuario está obligado a utilizar los productos de acuerdo con estas instrucciones, con las medidas de higiene apropiadas y a comprobar bajo su propia responsabilidad si los productos son adecuados para la situación individual del paciente. El usuario es el único responsable del uso adecuado y correcto de los productos. Zirkonzahn no asume ninguna responsabilidad por resultados incorrectos en forma de daños directos, indirectos u otros daños derivados del uso y/o procesamiento de los productos. Una demanda por daños y perjuicios (incluidos los daños punitivos), se limita al valor comercial de los productos Zirkonzahn. Independientemente de ello, el usuario está obligado a informar a la autoridad competente y a Zirkonzahn de todos los incidentes graves que se produzcan en relación con los productos.

Contraindicaciones:
En caso de sospecha de intolerancia a los productos, emplearlos únicamente tras las pertinentes pruebas de alergia y la expedición del certificado que demuestre la ausencia de alergia.

Proceso de elaboración:
1) Fijar el disco de zirconia en el dispositivo de sujeción previsto para este fin.
2) Efectuar el proceso de fresado (el valor de contracción está indicado en el embalaje). Efectuar el fresado de los bloques en seco y utilizando un dispositivo de aspiración.
3) Después del fresado, compruebe que el material de la estructura no haya sufrido roturas ni fisuras. Sólo las estructuras perfectas pueden utilizarse como prótesis dental. En el caso de resultados no satisfactorios, hay que controlar las fresas y, si es necesario, sustituirlas; limpiar y recalibrar la fresadora.
4) Cortar la estructura del bloque utilizando una fresa diamantada (en seco y utilizando un dispositivo de aspiración).
5) Dar el acabado de la estructura con fresas de tungsteno.
6) Limpiar con aire.
7) Teñir con Colour Liquid correspondiente (véase instrucciones de uso de Colour Liquid).
8) Tiempo de secado: mín. 45 minutos bajo la lámpara a luz infrarroja.
9) Insertar la estructura en el horno apto para la sinterización de zirconia, cerrar el horno y elegir el programa (observar los parámetros de sinterización; en caso necesario, actualizar los programas de sinterización). Los puentes deben ser suficientemente estabilizados para evitar deformaciones durante el proceso de sinterización. El soporte de sinterización conocido como pie de sinterización debería ser utilizado en estructuras a partir de tres y más elementos. Zirkonzahn ha obtenido la licencia del uso del pie de sinterización necesaria para sus clientes, hasta la finalización del periodo de validez de la patente.
10) Retirar la estructura del horno a temperatura ambiente.
11) Probar la estructura sobre el modelo, controlar los márgenes. Si es necesario, elaborar con turbinas diamantadas con turbina refrigerada por agua.
12) Limpiar al chorro de arena a presión 4 bar con bióxido de aluminio 120 micras.
13) Limpiar la estructura con agua, con chorro de vapor.
14) La estructura está lista para montarle cerámica
    ⚠ Atención: Observar el coeficiente de expansión térmica CTE y seguir las instrucciones de uso del respectivo productor de cerámica.
15) La cementación debería hacerse con un cemento translúcido a base de ionómero de vidrio o Dual de última generación.
    El cemento no translúcido puede ser perceptible a través del material de la restauración.
    ⚠ Atención: Seguir las instrucciones de uso del respectivo fabricante del cemento y la técnica de cementación según el caso.

Dimensionamiento de los conectores:
Los productos de clase 4 según ISO 6872 están diseñados para puentes con un máximo de 3 unidades. Al realizar puentes, es importante prestar atención en el dimensionamiento de los conectores. Esto debería ser 3x4 mm para los dientes anteriores y 4x4 mm en la región posterior. Para todos los otros tipos de zirconia, el dimensionamiento de los conectores puede calcularse con el módulo de calculación en nuestro sitio web (www.zirkonzahn.com/es/modulo-de-calculacion).

Temperaturas finales de sinterización y coeficientes de dilatación térmica:

Material	Coeficiente CTE	Tempertaure final de sinterización
Prettau®	~ 10,6*10^-6 K^-1	1600 °C
Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®	~ 10,4*10^-6 K^-1	
Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®	~ 10,3*10^-6 K^-1	
Prettau® 4 Anterior®, Prettau® 4 Anterior® Dispersive®	~ 10,1*10^-6 K^-1	
ICE Translucent	~ 10,6*10^-6 K^-1	1500 °C
ICE Translucent Plus	~ 10,7*10^-6 K^-1	
Anatomic Coloured		

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Gebrauchsanweisung – Istruzioni d'uso
Instruction manual – Mode d'emploi
Instrucciones de uso

Tabla parámetros de sinterización – factores de calefacción (válida para todos los materiales)

Peso (incl. base de sinterización/unidad dentaria)	Factor de calefacción	Tiempo de mantenimiento
0 – 2 g	máx. 14 °C/min.	1,5 h
2 – 4 g	máx. 8 °C/min.	2 h
> 4 g	máx. 5 °C/min.	2 h

Para la estratificación de cerámica de trabajos de varias unidades hay que observar los siguientes parámetros para la fase de subida y bajada de temperatura:

0 – 1 g	por unidad dental	55 °C/min.
1 – 2 g	por unidad dental	45 °C/min.
2 – 3 g	por unidad dental	35 °C/min.
más de 3 g	por unidad dental	25 °C/min.

Avisos de seguridad:
Deben respetarse las fichas de datos de seguridad específicas del producto.

Almacenaje y conservación:
Conservar en lugar seco y a temperatura ambiente. Evitar que los bloques sufran choques o vibraciones.
No permita que entren en contacto con líquidos. Proteger los discos de zirconia del polvo.

Evite que el producto entre en contacto con cualquier tipo de humedad durante la elaboración. Evite la formación y acumulación del polvo.

⚠ Las leyes federales de los EE.UU. (Federal Law) restringen la venta de estos productos a los siguientes grupos profesionales: Médicos, dentistas y médicos autorizados.

Informaciones generales:
Fabricante: Zirkonzahn srl – Via An der Ahr 7 – 39030 Gais – Italia – www.zirkonzahn.com
Teléfono de urgencia: +39 0474 066 660 (L – V 08.00 – 18.00 horas)

ATENCIÓN: No se admite la devolución de los dispositivos médicos ni de los productos con el envase abierto.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Zirkonzahn®

PRETTAU®, ANATOMIC COLOURED, PRETTAU® 2, PRETTAU® 2 DISPERSIVE®, PRETTAU® 3, PRETTAU® 3 DISPERSIVE®, PRETTAU® 4 ANTERIOR®, PRETTAU® 4 ANTERIOR® DISPERSIVE®, ICE TRANSLUCENT, ICE TRANSLUCENT PLUS

CE 0476

Zirkonzahn srl
Via An der Ahr 7
39030 Gais – ITALY
Tel +39 0474 066 660 – Fax +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

Legende / Legenda / Legend / Légende / Leyenda

Symbolbeschreibung auf den Etiketten
Simboli utilizzati sull'etichetta
Explanation of symbols used
Explication des symboles
Explicaciones de los símbolos

REF
Artikelnummer
Numero di catalogo
Catalogue number
Numéro de référence
Número de catálogo

Gebrauchsanweisung beachten
Consultare le istruzioni per l'uso
Consult instructions for use
Consulter le mode d'emploi
Consulte las instrucciones de uso

LOT
Chargencode
Codice lotto
Batch code
Numéro de lot
Código de lote

Herstellungsdatum
Data di fabbricazione
Date of production
Date de fabrication
Fecha de producción

Hersteller
Fabbricante
Manufacturer
Fabricant
Fabricante

℞ only
Verschreibungspflichtig
Soggetto a prescrizione medica
To be sold by or on the order of a licensed dentist
Délivré(e) sur ordonnance
Venta a prescripción médica

CH REP
Nur für CH: CH-Bevollmächtigter
Solo per CH: Mandatario CH
For CH only: CH authorised representative
Pour CH seulement : Mandataire CH
Sólo para CH: Representante CH

<Логотип компании Zirkonzahn>

ПРЕТТАУ, АНАТОМИК КОЛОРД ПРЕТТАУ 2, ПРЕТТАУ 2 ДИСПЕРСИВ, ПРЕТТАУ 3, ПРЕТТАУ 3 ДИСПЕРСИВ, ПРЕТТАУ 4 АНТЕРИОР, ПРЕТТАУ 4 АНТЕРИАОР ДИСПЕРСИВ, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ, АЙС ТРАНСЛЮСЕНТ ПЛЮС (PRETTAU®, ANATOMIC COLOURED, PRETTAU® 2, PRETTAU® 2 DISPERSIVE®, PRETTAU® 3, PRETTAU® 3 DISPERSIVE®,PRETTAU® 4 ANTERIOR®, PRETTAU® 4 ANTERIOR® DISPERSIVE®, ICE TRANSLUCENT, ICE TRANSLUCENT PLUS)

Инструкция по применению

Цирконзан срл (Zirkonzahn srl)
Via An der Ahr 7,39030, Гайс – ИТАЛИЯ
Тел.: +39 0474 066 660 – Факс:+39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

CH REP Jan Möstel
Robert-Seidel-Hof 70, 8048 Zürich

CE0476

Дата обновления: 17.03.2022

Назначение:

Преттау, Преттау 2, Преттау 2 Дисперсив, АЙС Транслюсент, АЙС Транслюсент Плюс и Анатомик Колорд (Prettau®, Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®, ICE Translucent, ICE Translucent Plus и Anatomic Coloured) предназначены для изготовления частичных и одиночных коронок, не содержащих металла, мостовидных протезов с полной окклюзионной дугой, вкладок и накладок, виниров, данные изделия используются для реставраций полного контура, а также уменьшенных конструкций в сочетании с керамическим покрытием. В соответствии со стандартом ISO 6872 изделия отнесены к классу 5.
Преттау 3, Преттау 3 Дисперсив, Преттау 4 Антериор и Преттау 4 Антериор Дисперсив (Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®, Prettau® 4 Anterior® и Prettau® 4 Anterior® Dispersive®) предназначены для изготовления частичных и одиночных коронок, не содержащих металла, трехкомпонентных мостовидных протезов (макс.), вкладок и накладок, виниров, используются для восстановления полного контура, а также для уменьшенных конструкций в сочетании с керамическим покрытием и надстройками имплантатов для трехкомпонентных мостовидных протезов в области передних и задних зубов. В соответствии со стандартом ISO 6872 изделия отнесены к классу 4.
Изделия были разработаны для использования с Колор Ликвидс, АЙС Керамикс, АЙС Стейнс и АЙС Стейнс 3Д (Colour Liquids, ICE Ceramics, ICE Stains и ICE Stains 3D). При использовании данных изделий необходимо соблюдать

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

требования соответствующих инструкции по применению.
Блоки подходят для всех фрезерных устройств, которые способны обрабатывать предварительно спеченный цирконий и которые имеют определенное зажимное устройство для соответствующего блока.

! Внимание: предварительно спеченная конструкция ни в коем случае не должна соприкасаться с водой или паром.

Общая информация:

Информация, представленная в настоящей инструкции по эксплуатации, должна быть передана любому лицу, используемому упомянутые в инструкции изделия. Изделия должны использоваться только квалифицированным персоналом. Пользователь обязан применять изделия в соответствии с настоящей инструкцией и соблюдать соответствующие меры гигиены, кроме того, под свою ответственность принимать решение пригодно ли изделие для конкретной ситуации пациента. Пользователь несет полную ответственность за надлежащее и правильное использование изделий. Компания Zirkonzahn srl не несет ответственность за ненадлежащие (неверные) результаты в виде прямого или косвенного ущерба или любых иных повреждений, возникающих в результате использования и/ или обработки изделий. Любые претензии о возмещении ущерба (в том числе штрафные санкции) ограничиваются рыночной стоимостью изделий компании Zirkonzahn srl. Независимо от этого, пользователь обязан сообщать обо всех серьезных инцидентах,связанных с изделиями, компетентному органу и компании Zirkonzahn srl.

Противопоказания:

При подозрении о наличии непереносимости изделий, их можно использовать только после проведения скринингового теста на выявление аллергических реакций с выдачей медицинского заключения об их отсутствии.

Этапы работы:

1. Закрепите циркониевый блок в специальном зажимном устройстве.
2. Начните процесс измельчения (коэффициент усадки указан на упаковке). Блоки измельчаются в сухом состоянии и при использовании всасывающего устройства.
3. Проверьте фрезерованный каркас на наличие явных осколков и трещин. Для реставрации зубов могут быть использованы только каркасы в идеальном состоянии. В случае неудовлетворительных результатов необходимо проверить фрезерные боры и, при необходимости, заменить их; фрезерное устройство необходимо очистить и откалибровать повторно.
4. Отделите конструкцию с помощью алмазного бора от заготовки (высушите и используйте всасывающее устройство).
5. Завершите выполнение конструкции борами из карбида вольфрама.

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

6. Продуйте конструкцию воздухом.
7. Цветную конструкцию обработайте соответствующей Колор Ликвидс (Colour Liquids) (см. Инструкцию для Колор Ликвидс (Colour Liquids)).
8. Время высыхания: 45 минут под инфракрасной лампой.
9. Поместите конструкцию в печь для спекания, подходящую для циркония, закройте дверцу печи и выберите программу (соблюдайте таблицу параметров спекания, при необходимости программы спекания должны быть обновлены). Мостовидные протезы должны находиться в стабильном состоянии, во избежание появления деформаций в процессе спекания в печи. Опора для спекания в виде так называемого основания для спекания должна быть предусмотрена, начиная с элементов размера №3. Компания Zirkonzahn обеспечила своим клиентам необходимую лицензию до истечения срока действия патента.
10. Извлеките спеченные конструкции из печи при комнатной температуре.
11. Проверьте конструкцию на рабочей модели на соответствие посадочному месту и краям. При необходимости обработайте алмазной турбиной
12. Для конструкции пескоструйной обработки используется оксид алюминия толщиной 120 микрон и давлением 4 бар.
13. Очистите конструкцию водой, обработайте паром.
14. Теперь конструкция готова к покрытию.
15. ! Внимание: соблюдайте значения коэффициента теплового расширения CTE и следуйте инструкциям соответствующих производителей керамики!
16. Для цементирования следует использовать стоматологический полупрозрачный цемент.
17. Непрозрачный стоматологический цемент может просвечивать сквозь первичную структуру. ! Внимание: следуйте инструкциям соответствующего производителя стоматологического цемента.

Определение размеров соединителей:

Изделия класса 4 в соответствии со стандартом ISO 6872 предназначены для мостов с максимальным пролетом до 3 единиц. При изготовлении мостов необходимо учитывать размеры соединителей. Они должны составлять 3 x 4 мм в передней области и 4 x 4 мм в задней. Для всех других типов циркониевых дисков размеры соединителей можно рассчитать с помощью инструмента расчета на нашем веб-сайте (www.zirkonzahn.com/en/calculation-tool).

Таблица конечных температур спекания и значений коэффициента теплового расширения CET:

Материал	**Коэффициент теплового расширения**	**Конечная температура спекания**
Преттау (Prettau®)	~ 10,6*10-6 K-1	1600 °C

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Преттау 2, Преттау 2 Дисперсив (Prettau® 2, Prettau® 2 Dispersive®)	~ 10,4*10-6 K-1	
Преттау 3, Преттау 3 Дисперсив (Prettau® 3, Prettau® 3 Dispersive®)	~ 10.3*10-6 K-1	1500 °C
Преттау 4, Преттау 4 Антериор, Преттау 4 Антериор Дисперсив (Prettau® 4 Anterior®,Prettau® 4 Anterior® Dispersive®)	~ 10,1*10-6 K-1	
АЙС Транслюсент (ICE Translucent)	~ 10,6*10-6 K-1	
АЙС Транслюсент Плюс (ICE Translucent Plus)	~ 10,7*10-6 K-1	
Анатомик Колорд (Anatomic Coloured)		

Таблица параметров спекания – скорости нагрева (применима ко всем материалам)

Вес (вкл. стабилизатор спекания/стоматологическую единицу)	**Скорость нагрева**	**Время выдержки**
0 – 2 г	макс. 14 °C/мин.	1,5 ч
2 – 4 г	макс. 8 °C/мин.	2 ч
> 4 г	макс. 5 °C/мин.	2 ч

Для покрытия различных элементов мостов необходимо соблюдать следующие параметры во время циклов нагрева и охлаждения:

0 – 1 г	на стоматологическую единицу	55 °C/мин.
1 – 2 г	на стоматологическую единицу	45 °C/мин.
2 – 3 г	на стоматологическую единицу	35 °C/мин.
более 3 г	на стоматологическую единицу	25 °C/мин.

Инструкция по технике безопасности:

Пожалуйста соблюдайте технику безопасности в отношении конкретного изделия!

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru

Хранение и стабилизация:

Хранить в сухом месте при комнатной температуре. Не подвергать изделия сильным ударам или вибрации. Исключить соприкосновение блоков с жидкостями. Предотвратить попадание грязи на циркониевые диски.
Избегать любого воздействия влаги, образование и осаждение пыли.

! Федеральный закон США ограничивает продажу данных изделий лицензированным практикующим врачам в секторе стоматологии или по их заказу.

Сведения:

Производитель: Zirkonzahn srl Виа Ан Дер Ахр (Via An der Ahr) 7 – 39030 Гайс (Gais) – Италия (Italy) – www.zirkonzahn.com.
Поставщик: Zirkonzahn srl Виа Ан Дер Ахр (Via An der Ahr) 7 – 39030 Гайс (Gais) – Италия (Italy) – www.zirkonzahn.com.
Телефон экстренной помощи: +39 0474 066 660 (Пн. – пт. с 8:00 до 18:00)

Примечание: все медицинские изделия с открытой упаковкой возврату не подлежат.

Производитель:
Zirkonzahn srl
Виа Ан Дер Ахр (Via An der Ahr) 7
39030 Гайс – ИТАЛИЯ (Gais – ITALY)
Тел. +39 0474 066 660 – Факс +39 0474 066 661
E-Mail: info@zirkonzahn.com

Легенда

Разъяснения используемых символов:

	Каталожный номер
	Обратитесь к инструкции по использованию
	Код партии
	Дата производства
	Производитель
	Отпускается только по рецепту
	CH представитель

Регистрация МИ в Росздравнадзоре
www.nevacert.ru | info@nevacert.ru