


YML (Yttria Multi Layered)

EN	ENGLISH	English	Dental Zirconia
FR	FRANÇAIS	French	Zircone dentaire
ES	ESPAÑOL	Spanish	Óxido de zirconio dental
IT	ITALIANO	Italian	Ossido di zirconio dentale
NL	NEDERLANDS	Dutch	Dentaal zirkoniumoxide
DE	DEUTSCH	German	Dentales Zirkonoxid
SV	SVENSKA	Swedish	Dental zirkoniumdioxid
NO	NORSK	Norwegian	Dental zirkoniumdioksid
FI	SUOMI	Finnish	Hammaslääketieteellinen zirkoniumdioksidi
DA	DANSK	Danish	Dentalt zirkonia
PT	PORTUGUÊS	Portuguese	Óxido de zircónio dentário
EL	ΕΛΛΗΝΙΚΑ	Greek	Οδοντιατρικό οξειδίο του ζιρκονίου
TR	TÜRKÇE	Turkish	Dental zirkonyum oksit
PL	POLSKI	Polish	Tlenek cyrkonu do aplikacji dentystycznych
RO	ROMÂNĂ	Romanian	Oxid de zirconiu dentar
HR	HRVATSKI	Croatian	Dentalni cirkonij
HU	MAGYAR	Hungarian	Fogászati cirkonoxid
SL	SLOVENŠČINA	Slovenian	Dentalni cirkonij
CS	ČESKY	Czech	Dentální zirkonoxid
SK	SLOVENSKY	Slovak	Dentálny oxid zirkónu
BG	БЪЛГАРСКИ	Bulgarian	Стоматологичен цирконий
UK	УКРАЇНСЬКА	Ukrainian	Стоматологічний цирконій
ET	EESTI	Estonian	Dentaalne tsirkoonium
LV	LATVIEŠU	Latvian	Zobārstniecības cirkonijs
LT	LIETUVIŠKAI	Lithuanian	Odontologinis cirkonio oksidas

MD	EN	Medical Device	DA	Medicinsk udstyr	CS	Zdravotnický prostředek
	FR	Dispositif médical	PT	Dispositivo médico	SK	Zdravotnícka pomôcka
	ES	Producto sanitario	EL	Ιατροτεχνολογικό προϊόν	BG	Медицинско изделие
	IT	Dispositivo medico	TR	Tıbbi cihaz	UK	Виріб медичного призначення
	NL	Medisch hulpmiddel	PL	Wyrób medyczny	ET	Meditsiiniseade
	DE	Medizinprodukt	RO	Dispozitiv medical	LV	Medicīniska ierīce
	SV	Medicinteknisk produkt	HR	Medicinski proizvod	LT	Medicinos priemonė
	NO	Medisinsk utstyr	HU	Orvostechikai eszköz		
	FI	Lääkinnällinen laite	SL	Medicinski pripomoček		

 **Kuraray Noritake Dental Inc.**
300 Higashiyama, Miyoshi-cho, Miyoshi, Aichi 470-0293, Japan
TEL +81-561-32-8953 FAX +81-561-32-8976

 **EMERGO EUROPE**
Prinsessegracht 20
2514 AP The Hague, The Netherlands

 **Kuraray Europe GmbH**
Philipp-Reis-Str. 4,
65795 Hattersheim am Main, Germany
Phone:+49 (0)69 305 35835 Fax:+49 (0)69 305 98 35835
URL:<https://www.kuraraynoritake.eu>



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Introduction

This IFU is for KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML is a pre-sintered zirconia disc 98.5 mm in diameter, which contains a plastic ring. This is designed for all milling systems using this generic-type disc. (Please refer to your milling system's technical instructions for correct machine operation.) KATANA Zirconia YML has 3 available thicknesses: (14 mm, 18 mm and 22 mm) and has 14 shade variations: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML consists of 4 gradated shade layers. KATANA Zirconia YML is recommended for use in fabricating FCZ (Full Contour Zirconia) restorations or the frameworks.

II. Intended Use

KATANA Zirconia is used for the fabrication of the all-ceramic restorations (frameworks, FCZ crowns, FCZ bridges, inlays, onlays and veneers).

III. Sintering program

Sintering program 1

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 hrs
1550°C (2822°F) — Room Temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintering program 2

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Room Temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

Sintering program 3

Temperature	Programming Rate	Holding Time
Room Temp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Room Temp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* The restorations may be removed at 800°C (1472°F) or less depending on the circumstances.

IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type and Class (ISO6872:2015)

Type:II/ Class:5

VI. Physical Properties

Coefficient of Thermal Expansion (25-500°C (77-932°F)): 10.1×10⁻⁶/K

VII. Directions for Use

- Take the disc from the packaging and confirm that the disc does not have a crack or other damage.
- Place the disc into the milling machine; then begin the milling process following the milling systems technical instructions.
- After milling, remove the restorations from the disc with a diamond bur, etc.
- The cutting waste or dust, which is attached to the restorations, can be removed with a gentle air stream.
- Put the restorations into the refractory sagger tray and place them in the sintering furnace.
- Depending on the performance of the sintering furnace used, review the sintering schedule shown above (III. Sintering Program) before sintering the restorations.
- After sintering, adjust the restorations with a diamond bur as needed.
- Confirm that the restorations have no cracks.
- FCZ:
 - Glaze baking: Create a high shine surface by polishing, especially on the contact areas, then apply the glaze on all surfaces in the usual manner.
 - Hand polishing: Create a high shine surface on the entire restoration by polishing without using the glaze. When the restoration is to be finished without the glaze, select a one shade brighter than the final shade.
- Frameworks: Build-up the dental porcelain (CERABIEN ZR or CZR PRESS LF) on the frameworks following the manufacturer's technical instructions. Check the coefficient of thermal expansion of the porcelain in the manufacturer's technical instructions to confirm compatibility.

VIII. Remarks on Handling

Contraindications:

- If the patient is hypersensitive to zirconia or any other components, this product must not be used.

Warning:

- If the patient or the dental professional demonstrates a hypersensitivity reaction, such as rash, dermatitis etc., discontinue use of the product and seek medical attention immediately.

Caution:

- This product should not be used when malocclusion, clenching or bruxism conditions are present.
- When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use an approved dust mask and vacuum with air filter to protect your lungs from inhaling dust.

- When milling the disc or cutting, grinding and polishing the restorations, use safety glasses to prevent dust from getting into your eyes. If the dust gets into your eyes, immediately rinse with copious amounts of water and consult a physician.
- Do not use for any purposes except for dental restoration. This product is for dental application only.
- Do not touch the items heated in the furnace with your bare hands.
- Do not take the restorations out of the sintering furnace during high temperature, as the quenching causes the breaking. However, if an automatic opening type furnace is used under the sintering program 2 or 3, the restorations may be removed from the furnace at 800°C (1472°F) or less. When removed from the furnace, the restorations must be put on a tray made of ceramic fiber (for example: Noritake Porcelain Mat) to cool slowly.
- There may be a large difference between the setting temperature in the program and the temperature in the real furnace when using the furnace for sintering program 2 or 3. Please use the furnace after checking with the manufacturer that the furnace and temperature listed in sintering program 2 or 3 is compatible.
- Sintering program 2 or 3 is only recommended for frameworks (up to 3 units), FCZ crowns, FCZ bridges (up to 3 units), inlays, onlays and veneers.**
- The margins should be prepared with a deep chamfer and rounded shoulders, with cutting edges and corners rounded to eliminate sharp preparation corners. The angle of the axial surface should be within the range of 5 to 15 degrees.
- When preparing teeth, avoid the following: deep shoulders, J-margins, knife edges, serrated margins, non-tapered abutments, undercuts, guide grooves, the formation of retentive holes, and sharp corners.
- Keep the following thickness of this product for fabricating prosthetics:

Location & indication	Wall thickness
Anterior crown or bridge	0.8 mm or more ¹⁾
Veneer	0.4 mm or more ²⁾
Posterior crown or bridge	1.0 mm or more ¹⁾
Inlay or onlay	1.0 mm or more

1) Minimum wall thickness should be 0.4mm (Anterior) or 0.5mm (Posterior) for the area located in the bottom half of disc thickness.

2) 0.4 mm or more of this product is for full zirconia veneers. Keep thickness 0.8 mm or more, if it is used for combination with the porcelain.

- Use the following cross-sectional areas for connectors when fabricating bridges.

Location & indication	Connector cross section	
Anterior	2- or 3-unit bridges	7 mm ² or more ¹⁾
	more than 3-unit bridges	9 mm ² or more ²⁾
Posterior	2- or 3-unit bridges	9 mm ² or more ³⁾
	more than 3-unit bridges	9 mm ² or more ²⁾

1) Required minimum size when more than half of cross-sectional area is in the bottom half of disc thickness (up to 50% height from the bottom). Otherwise, it should be at least 12 mm².

2) Required minimum size when more than half of cross-sectional area is in the bottom half of disc thickness (up to 50% height from the bottom). Otherwise, it cannot be used.

3) Required minimum size when more than half of cross-sectional area is in the bottom half of disc thickness (up to 50% height from the bottom). Otherwise, it should be at least 16 mm².

- Keep the connected bridge pontics maximum 2 teeth in bridge constructions. When the pontic of 2 teeth continues, keep the connector cross section between the pontic at 12 mm².
- Keep the cantilever bridge to 1 pontic tooth and the connector cross section at 12 mm².
- Choose a shade color that is brighter than the intended color for a thick restoration, as it may look duller depending on the thickness of the restorations.
- When using a sintering furnace for the first time and changing a sintering condition, colors after sintering may vary. Sinter a small piece of Zirconia beforehand and confirm the color.

Caution in conjunction with usage:

- Do not use the disc if there is a crack noticed after removing it from the package.
- Dry milling is recommended. If wet milling is used, the translucency of the disc may be reduced.
- If you find a crack in the restorations, do not use.
- The above sintering recommendation is only a guideline; some adjustments may be required depending on each individual furnace.
- When milling the disc, use caution when approaching the milling bur with the plastic ring to prevent detachment of the disc. Mill the disc as if leaving a zirconia part contacting the internal side of the plastic ring at 2 mm.
- Cut and remove the plastic ring prior to sintering the whole disc.
- Dispose of this product as a medical waste to prevent infection.

Storage:

- Store in a cool and dry place. Keep away from direct sunlight.
- The product should be stored at 10-30°C (50-86°F).
- Do not remove the disc from its packaging during storage.
- The disc is fragile, and requires care when handling.
- The product must be stored in an appropriate place where only dental personnel have access.
- The product must be used by the expiration date indicated on the package.

[WARRANTY]

Kuraray Noritake Dental Inc. will replace any product that is proven to be defective. Kuraray Noritake Dental Inc. does not accept liability for any loss or damage, direct, consequential or special, arising out of the application or use of or the inability to use these products. Before using, the user shall determine the suitability of the products for the intended use and the user assumes all risk and liability whatsoever in connection therewith.

[NOTE]

If a serious accident attributable to this product occurs, report it to the manufacturer's authorized representative shown below and the regulatory authorities of the country in which the user/patient resides.

"KATANA" and "CERABIEN" are trademarks of NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

C E 1639

I. Introduction

Ce mode d'emploi est pour KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML est un disque préfritté de zircon de 98,5 mm de diamètre, qui contient un disque en matière plastique. Il est conçu pour tous les systèmes de fraisage utilisant ce disque de type générique. (Veuillez vous référer aux instructions techniques du système de fraisage pour l'utiliser correctement.) KATANA Zirconia YML possède 3 épaisseurs différentes: (14 mm, 18 mm et 22 mm) et 14 variations de teinte: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML est composé d'un dégradé de 4 couches d'ombre. KATANA Zirconia YML est recommandé pour la fabrication des restaurations ou d'armatures FCZ (Full Contour Zirconia).

II. Utilisations prévues

KATANA Zirconia est utilisé pour la fabrication des restaurations tout céramique (armatures, couronnes FCZ crowns, bridges FCZ, inlays, onlays et facettes).

III. Programme de sinterisation

Programme de sinterisation 1

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 heures
1550°C (2822°F) — Temp. pièce	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programme de sinterisation 2

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temp. pièce (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

Programme de sinterisation 3

Température	Taux de programmation	Temps de prise
Temp. pièce — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temp. pièce. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Les restaurations peuvent être retirées à 800°C (1472°F) ou moins selon les circonstances.

IV. Composition

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type et Classe (ISO6872:2015)

Type:II/ Classe:5

VI. Propriétés physiques

Coefficient de dilatation thermique (25-500°C (77-932°F)): 10,1x10⁻⁶/K

VII. Instructions

- Retirez le disque du paquet et vérifiez qu'il n'a aucune fissure et n'est pas endommagé.
- Placez le disque dans l'appareil de fraisage; puis débutez le processus de fraisage en suivant les instructions techniques du système de fraisage.
- Après le fraisage, retirez les restaurations du disque avec une fraise diamantée, etc.
- Les déchets ou la poussière de coupe attachés à la restauration, peuvent être enlevés avec un léger courant d'air.
- Placez les restaurations dans la nacelle de cuisson réfractaire puis dans le four de frittage.
- En fonction du rendement du four de frittage utilisé, revoir le programme de frittage indiqué ci-dessus (III. Programme de cuisson) avant le frittage des restaurations.
- Après le frittage, ajustez si nécessaire les restaurations avec une fraise diamantée.
- Vérifiez que les restaurations ne sont pas fissurées.
- 1 FCZ:
 - Cuisson du glaze: Créez une surface de haute brillance par polissage, en particulier sur les zones de contact puis appliquez le glaze sur toutes les surfaces de la manière habituelle.
 - Le polissage à la main: Créez une surface de haute brillance sur l'ensemble de la restauration par polissage sans utiliser le glaze. Dans le cas d'une restauration sans glaze, sélectionnez une teinte d'un niveau plus clair que la teinte de base.
- 2 Armatures: Assemblez la porcelaine dentaire (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF) sur l'armature en suivant les instructions techniques du fabricant. Vérifiez le coefficient de dilatation thermique de la porcelaine dans les instructions techniques du fabricant pour vérifier la compatibilité.

VIII. Remarques sur la manipulation

Contre-indications:

- Si le patient est hypersensible au zircon ou à d'autres composants, ce produit ne doit pas être utilisé.

Avertissement:

- Si le patient ou le professionnel des soins dentaires manifeste une réaction d'hypersensibilité, tels qu'une éruption cutanée, une dermatite, etc cessez d'utiliser le produit et consultez un médecin immédiatement.

Attention:

- Ce produit ne doit pas être utilisé lorsque que des problèmes de malocclusion, serrage ou bruxisme sont réunies.

- Lors du fraisage du disque ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utiliser un masque anti-poussière approuvé et aspirez avec filtre à air pour protéger vos poumons de l'inhalation de la poussière.
- Lors du fraisage du disque ou de la coupe, du meulage et du polissage des restaurations, utilisez des lunettes de sécurité pour empêcher la poussière de pénétrer dans vos yeux. Si de la poussière pénétrait dans vos yeux, lavez-les immédiatement et abondamment avec de l'eau et consultez un médecin.
- Ne l'utilisez pas pour toute autre utilisation que la restauration dentaire. Ce produit est destiné uniquement à une application dentaire.
- Ne touchez pas les éléments chauffés par le four à mains nues.
- Ne pas sortir les restaurations du four de sinterisation pendant les hautes températures, la trempe entraînant une rupture. Cependant, si un four de type à ouverture automatique est utilisé dans le Programme de sinterisation 2 ou 3, les restaurations peuvent être retirées du four à 800°C (1472°F) ou moins. Lorsqu'elles sont retirées du four, les restaurations doivent être placées sur un plateau en fibre de céramique (par exemple un Noritake Porcelain Mat) pour les faire refroidir lentement.
- Il peut y avoir une grande différence entre la température de réglage du programme et la température réelle du four lors de l'utilisation du four pour le programme de frittage 2 ou 3. Veuillez utiliser le four après avoir vérifié auprès du fabricant que le four et la température indiqués dans le programme de frittage 2 ou 3 sont compatibles.
- Le programme de frittage 2 ou 3 est recommandé uniquement pour les armatures (3 unités maximum), les couronnes FCZ, les bridges FCZ (3 unités maximum), les inlays/onlays et les facettes.**
- Les marges doivent être préparées avec un chanfrein profond et les coins arrondis, avec des bords et des coins arrondis pour éliminer les coins tranchants de la préparation. L'angle de la surface axiale doit être compris entre 5 et 15 degrés.
- Lors de la préparation des dents, évitez ce qui suit: les épaulements profonds, les marges en J, les lames de couteau, les marges dentelées, les piliers coniques, les interférences de taillage, les rainures guide, la formation de trous de rétention, et les angles aigus.
- Respectez l'épaisseur de produit suivante pour la fabrication de prothèse:

Emplacement et indication	Épaisseur de paroi
Couronne antérieure ou bridge	0,8 mm ou plus ¹⁾
Facette	0,4 mm ou plus ²⁾
Couronne postérieure ou bridge	1,0 mm ou plus ¹⁾
Inlay ou onlay	1,0 mm ou plus

1) L'épaisseur minimale de la paroi doit être de 0,4 mm (antérieure) ou de 0,5 mm (postérieure) pour la zone située dans la moitié inférieure de l'épaisseur du disque.

2) 0,4 mm de produit ou plus pour les facettes en zircon. Gardez une épaisseur de 0,8 mm ou plus lors d'une utilisation en combinaison avec de la porcelaine.

- Utilisez les zones transversales suivantes pour les connecteurs lors de la fabrication des bridges.

Emplacement et indication	Section transversale de connexion	
Antérieur	Bridges 2 ou 3 dents	7 mm ² ou plus ¹⁾
	Bridges de plus de 3 unités	9 mm ² ou plus ²⁾
Postérieure	Bridges 2 ou 3 dents	9 mm ² ou plus ³⁾
	Bridges de plus de 3 unités	9 mm ² ou plus ²⁾

1) Taille minimale requise lorsque plus de la moitié de la section transversale se trouve dans la moitié inférieure de l'épaisseur du disque (jusqu'à 50% de hauteur à partir du bas). Dans le cas contraire, elle doit être d'au moins 12 mm².

2) Taille minimale requise lorsque plus de la moitié de la section transversale se trouve dans la moitié inférieure de l'épaisseur du disque (jusqu'à 50% de hauteur à partir du bas). Dans le cas contraire, il ne peut pas être utilisé.

3) Taille minimale requise lorsque plus de la moitié de la section transversale se trouve dans la moitié inférieure de l'épaisseur du disque (jusqu'à 50% de hauteur à partir du bas). Dans le cas contraire, elle doit être d'au moins 16 mm².

- Limitez le nombre de pontiques à un maximum de 2 dans la construction d'un bridge. Lorsque le pontique de 2 dents continue, maintenez la section transversale du connecteur entre le pontique à 12 mm².
- Conserver le bridge cantilever sur 1 dent pontique et la section transversale du connecteur à 12 mm².
- Choisissez une couleur de dégradé plus brillante que la couleur prévue pour une restauration épaisse, car elle peut sembler plus terne en fonction de l'épaisseur des restaurations.
- Lors de l'utilisation d'un four de frittage pour la première fois et de de la modification d'une condition de frittage, les couleurs après frittage peuvent varier. Frittez un petit morceau de zircon à l'avance et vérifiez la couleur.
- Précautions liées à l'utilisation:**
 - N'utilisez pas le disque si vous trouvez une fissure après le retrait de l'emballage.
 - Un fraisage à sec est recommandé. Si un fraisage humide est utilisé, la translucidité peut être réduite.
 - Si la restauration est fissurée, ne l'utilisez pas.
 - Les recommandations de frittage ci-dessus ne sont qu'indicatives; et certains ajustements peuvent être nécessaires en fonction du four utilisé.
 - Lors du fraisage du disque, faites attention lorsque vous approchez la barre de fraisage avec la bague en plastique pour empêcher le détachement du disque. Fraisez le disque comme si vous laissez une partie du zircon en contact avec le côté interne de la bague en plastique à 2 mm.
 - Coupez et enlevez la bague en plastique avant de fritter le disque entier.
 - Mettez ce produit au rebut comme un déchet médical afin de prévenir toute infection.

Stockage:

- Stockez dans un endroit frais et sec. Conservez à l'écart de la lumière du soleil.
- Le produit doit être stocké dans une plage de température de 10-30°C (50-86°F).
- Ne retirez pas le disque de son emballage pendant le stockage.
- Le disque est fragile et demande des précautions lors de sa manipulation.
- Le produit doit être stocké dans un endroit approprié accessible uniquement par le personnel médical.
- Le produit doit être utilisé avant la date d'expiration indiquée sur l'emballage.

[GARANTIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. s'engage à remplacer tout produit défectueux. Kuraray Noritake Dental Inc. décline toute responsabilité en cas de pertes ou dommages directs ou indirects, ou inhabituels, découlant de l'utilisation du produit ou d'une utilisation inappropriée. Avant utilisation, l'utilisateur s'engage à vérifier que les produits sont bien appropriés à l'usage qu'il compte en faire et l'utilisateur endosse tous risques et responsabilités associés.

[REMARQUE]

Si un accident sérieux imputable à ce produit a lieu, le rapporter au représentant agréé du fabricant indiqué ci-dessous ainsi qu'aux autorités régulatrices du pays dans lequel l'utilisateur/patient réside.

«KATANA» et «CERABIEN» sont des marques de NORITAKE CO., LIMITED.

002 TI-036-FR 11/2021



YML (Yttria Multi Layered)

C E 1639

I. Introducción

Estas son las instrucciones de uso de KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML es un disco de zirconia presinterizado, de 98,5 mm de diámetro que contiene un anillo de plástico. Está diseñado para todos los sistemas de fresado que usen este disco genérico. (Consulte en las instrucciones técnicas de su sistema de fresado el funcionamiento correcto de la máquina). KATANA Zirconia YML está disponible en 3 espesores: (14 mm, 18 mm y 22 mm) y cuenta con 14 tonalidades: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML consta de 4 capas de tonalidades graduadas. KATANA Zirconia YML está recomendado para su uso durante la fabricación de restauraciones de FCZ (Full Contour Zirconia) o estructuras.

II. Uso previsto

KATANA Zirconia se utiliza para fabricar las restauraciones de cerámica completa (estructuras, coronas FCZ, puentes FCZ, inlays, onlays y carillas).

III. Programa de sinterización

Programa de sinterización 1

Temperatura	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 h
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programa de sinterización 2

Temperature	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

Programa de sinterización 3

Temperature	Tasa de programación	Tiempo de mantenimiento
Temperatura ambiente — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Las restauraciones se pueden retirar a 800°C (1472°F) o menos dependiendo de las circunstancias.

IV. Composición

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Tipo y clase (ISO6872:2015)

Tipo: II/Clase: 5

VI. Propiedades físicas

Coefficiente de expansión térmica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1x10⁻⁶/K

VII. Instrucciones de uso

- Saque el disco del embalaje y verifique que el disco no presenta grietas ni otros daños.
- Coloque el disco en la fresadora; después inicie el proceso de fresado siguiendo las instrucciones técnicas del sistema de fresado.
- Después del fresado retire las restauraciones del disco con una punta de diamante, etc.
- Los residuos o el polvo del corte adherido a las restauraciones se puede retirar con un suave chorro de aire.
- Deposite las restauraciones en la bandeja refractaria y colóquelas en el horno de sinterización.
- Según el rendimiento del horno de sinterización utilizado, revise el esquema de sinterización mostrado anteriormente (III. Programa de sinterización) antes de sinterizar las restauraciones.
- Después de la sinterización ajuste las restauraciones con una punta de diamante, según sea necesario.
- Verifique que las restauraciones no tengan grietas.
- FCZ:
 - Cocción de glaseado: hacer un pulido manual hasta conseguir una superficie brillante, especialmente en las zonas de contacto oclusal. A continuación aplicar la masa de glaseado en toda la superficie de manera habitual.

- Pulido manual: Conseguir una superficie brillante mediante pulido manual, sin usar masa de glaseado. Cuando terminemos la restauración sin glaseado, escoger el Zr de un tono más claro que el color requerido.

- Estructuras: estratifique cerámica (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) sobre las estructuras siguiendo las instrucciones técnicas del fabricante. Compruebe el coeficiente de expansión térmica de la porcelana en las instrucciones técnicas del fabricante para asegurar la compatibilidad.

VIII. Observaciones sobre la manipulación

Contraindicaciones:

- Si el paciente es hipersensible a la zirconia o a cualquier otro componente, no se deberá utilizar este producto.

Advertencia:

- Si el paciente o el profesional especialista mostraran una reacción hipersensible, tal como sarpullido, dermatitis, etc., deje de utilizar el producto y consulte a un médico inmediatamente.

Atención:

- Este producto no debe utilizarse en caso de presencia de maloclusión, apretamiento mandibular o bruxismo.
- Cuando frese el disco o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice una máscara antipolvo y una aspiradora con filtro de aire homologadas para evitar que sus pulmones inhalen el polvo.
- Cuando frese el disco o recorte, amole y pula las restauraciones, utilice gafas de seguridad para evitar que el polvo penetre en sus ojos. Si el polvo penetra en sus ojos, lávelos inmediatamente con abundante agua y consulte a un médico.
- No utilice el producto para ningún fin excepto para restauraciones dentales. Este producto solo está previsto para aplicaciones dentales.
- No toque los objetos calentados en el horno sin protección adecuada en las manos.
- No retire las restauraciones del horno de sinterización mientras hay altas temperaturas, ya que el enfriamiento puede provocar roturas. No obstante, si se utiliza un horno de apertura automática bajo el programa de sinterización 2 ó 3, las restauraciones se pueden retirar del horno a 800°C (1472°F) o menos. Una vez retiradas, las restauraciones se deben colocar en una bandeja de fibra cerámica (por ejemplo, Noritake Porcelain Mat) para que se enfríen lentamente.
- Puede haber una gran diferencia entre la temperatura de fraguado en el programa y la temperatura en el horno real cuando se usa para el programa de sinterización 2 ó 3. Utilice el horno después de haber comprobado con el fabricante que es compatible con la temperatura indicada en el programa de sinterización 2 ó 3.
- El programa de sinterización 2 ó 3 solo se recomienda para estructuras (hasta 3 elementos), coronas FCZ, puentes FCZ (hasta 3 elementos), inlays, onlays y carillas.**
- Los márgenes se deben preparar con un bisel profundo y hombros redondeados, redondeando bordes cortantes y esquinas para eliminar esquinas de preparación afiladas. El ángulo de la superficie axial debe ser de entre 5 y 15 grados.
- Al preparar dientes, evite lo siguiente: hombros profundos, márgenes en J, filos de cuchillo, márgenes serrados, pilares no cónicos, socavaduras, ranuras guía, formaciones de agujeros de retención y esquinas afiladas.
- Mantenga el siguiente grosor de producto para fabricar prótesis:

Ubicación e indicación	Grosor de pared
Corona o puente de diente frontal	0,8 mm o más ¹⁾
Carilla	0,4 mm o más ²⁾
Corona o puente de diente posterior	1,0 mm o más ¹⁾
Inlay de onlay	1,0 mm o más

- Las paredes deben tener un espesor mínimo de 0,4 mm (diente frontal) o 0,5 mm (diente posterior) en el área situada en la mitad inferior del espesor del disco.
- 0,4 mm o más de este producto son para carillas completas de óxido de zirconio. Mantenga el grosor a 0,8 mm o más si se utiliza en combinación con porcelana.

- Utilice las siguientes secciones transversales para conectores al fabricar puentes.

Ubicación e indicación	Sección transversal del conector	
Diente frontal	Puentes de 2 ó 3 elementos	7 mm ² o más ¹⁾
	Puentes de más de 3 elementos	9 mm ² o más ²⁾
Diente posterior	Puentes de 2 ó 3 elementos	9 mm ² o más ²⁾
	Puentes de más de 3 elementos	9 mm ² o más ²⁾

- Tamaño mínimo necesario cuando más de la mitad del área de la sección transversal está en la mitad inferior del espesor del disco (hasta un 50 % de altura desde la base). De lo contrario, deberá ser de al menos 12 mm².
- Tamaño mínimo necesario cuando más de la mitad del área de la sección transversal está en la mitad inferior del espesor del disco (hasta un 50 % de altura desde la base). De lo contrario, no podrá utilizarse.
- Tamaño mínimo necesario cuando más de la mitad del área de la sección transversal está en la mitad inferior del espesor del disco (hasta un 50 % de altura desde la base). De lo contrario, deberá ser de al menos 16 mm².
- En las construcciones de puentes, los píncos conectados deben ser como máximo de 2 dientes. Cuando continúe el elemento del puente de 2 dientes, mantenga la sección transversal del conector entre el elemento del puente a 12 mm².
- Mantenga el puente en extensión a 1 diente del elemento de puente y la sección transversal del conector a 12 mm².
- Elija un tono que sea más brillante que el color previsto para una restauración gruesa, ya que puede quedar más apagado según el grosor de las restauraciones.
- Al utilizar un horno de sinterización por primera vez y cambiar una condición de sinterización, pueden variar los colores tras el proceso. Sinterice un trozo pequeño de zirconia de antemano y confirme el color.

Cuidado relativo al uso:

- No utilice el disco si se constata que presenta alguna grieta después de sacarlo del embalaje.
- Se recomienda el fresado en seco. Si se utiliza el fresado en húmedo, puede reducirse la translucidez del disco.
- No utilícelo si existe alguna grieta en las restauraciones.
- La recomendación de sinterización mencionada arriba sólo sirve de guía; puede que se necesiten algunos ajustes en función de cada horno.
- Al fresar el disco, tenga sumo cuidado al acercarse a la barra de fresado con el anillo de plástico para evitar que se desprenda el disco. Muela el disco como si dejara una pieza de zirconia en contacto con el lado interno del anillo de plástico a 2 mm.
- Corte y retire el anillo de plástico antes de sinterizar el disco entero.
- Elimine este producto como residuo médico para prevenir infecciones.

Almacenamiento:

1. Almacene el producto en un sitio fresco y seco. Mantenga el producto alejado de la luz solar directa.
2. El producto debe ser almacenado a 10-30 °C (50-86 °F).
3. No retire el disco de su embalaje durante el almacenamiento.
4. El disco es frágil y debe manejarse con cuidado.
5. El producto debe ser almacenado en un lugar adecuado al que sólo tenga acceso el personal adecuado.
6. El producto debe ser utilizado antes de la fecha de caducidad indicada en el embalaje.

[GARANTÍA]

Kuraray Noritake Dental Inc. sustituirá cualquier producto que resulte defectuoso. Kuraray Noritake Dental Inc. no acepta responsabilidad alguna por pérdida o daño, directo, indirecto, resultante o especial, derivado de la aplicación o el uso o la incapacidad para utilizar estos productos. Antes de la utilización, el usuario determinará la idoneidad de los productos para el uso previsto y el usuario asume todo riesgo y responsabilidad en relación con esto.

[NOTA]

Si se produce un accidente grave atribuible a este producto, informe al representante autorizado del fabricante indicado más abajo y a las autoridades reguladoras del país de residencia del usuario o paciente.

"KATANA" y "CERABIEN" son marcas de NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Introduzione

Le presenti istruzioni per l'uso si riferiscono al prodotto KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML è un disco pre-sinterizzato in ossido di zirconio di 98,5 mm di diametro, contenente un anello in plastica e progettato per tutti i sistemi di fresatura che utilizzano questo tipo di disco generico. (Per un utilizzo corretto della macchina, si prega di fare riferimento alle istruzioni tecniche del proprio sistema di fresatura.) KATANA Zirconia YML è disponibile in 3 spessori: (14 mm, 18 mm e 22 mm) e in 14 varianti di tonalità: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML è costituito da 4 strati a tonalità graduale. KATANA Zirconia YML è raccomandato per la realizzazione di restauri in FCZ (Full Contour Zirconia) o di strutture.

II. Uso previsto

KATANA Zirconia si usa per realizzare restauri in ceramica integrale (strutture, corone FCZ, ponti FCZ, inlay, onlay e faccette).

III. Programma di sinterizzazione

Programma di sinterizzazione 1

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 ore
1550°C (2822°F) — Temperatura ambiente	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Programma di sinterizzazione 2

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* La rimozione del restauro è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

Programma di sinterizzazione 3

Temperatura	Rapporto di programmazione	Tempo di mantenimento
Temperatura ambiente — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* La rimozione del restauro è possibile a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore, a seconda delle circostanze.

IV. Composizione

ZrO₂, Y₂O₃ ecc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo: II/Classe: 5

VI. Proprietà fisiche

Coefficiente di espansione termica (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Istruzioni per l'uso

- Togliere il disco dalla confezione e assicurarsi che il disco non presenti crepe o sia in altro modo danneggiato.
- Collocare il disco all'interno della fresatrice; avviare quindi il processo di fresatura seguendo le istruzioni tecniche del sistema di fresatura.
- Dopo la fresatura, rimuovere dal disco i restauri con una fresa diamantata ecc.
- Gli sfridi del taglio o la polvere che rimane attaccata ai restauri si possono rimuovere con un getto d'aria delicato.
- Mettere i restauri nell'incassatore refrattario e inserirli nel forno di sinterizzazione.
- In base alle prestazioni del forno di sinterizzazione utilizzato, ripassare lo schema di sinterizzazione sopra esposto (III. Programma di sinterizzazione) prima di sinterizzare i restauri.
- Dopo la sinterizzazione, rifinire i restauri con una fresa diamantata secondo necessità.
- Assicurarsi che i restauri non presentino crepe.
- FCZ:
 - Cottura del glaze: creare una superficie altamente brillante tramite la lucidatura, soprattutto nelle aree di contatto, poi applicare il glaze su tutte le superfici secondo il metodo abituale.

- Lucidatura manuale: creare una superficie altamente brillante sull'intero restauro tramite la lucidatura senza utilizzare il glaze. Quando si sta per terminare il restauro senza il glaze, selezionare una tinta più brillante rispetto alla tinta finale.

- Strutture: modellare la ceramica dentale (CERABIEN ZR o CZR PRESS LF) sulle strutture seguendo le istruzioni tecniche del produttore. Controllare il coefficiente di espansione termica della porcellana sulle istruzioni tecniche del produttore per verificarne la compatibilità.

VIII. Note relative alla manipolazione

Controindicazioni:

- Se il paziente è ipersensibile all'ossido di zirconio o a qualsiasi altro componente, il presente prodotto non deve essere usato.

Avvertenza:

- Se il paziente o il professionista del settore mostra una reazione di ipersensibilità come eruzione cutanea, dermatite ecc., sospendere l'uso del prodotto e richiedere immediatamente il parere di un medico.

Attenzione:

- Questo prodotto non va usato in presenza di malocclusione, serramento dentale o bruxismo.
- Quando si fresa il disco o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare una mascherina antipolvere e sottovuoto con un filtro per l'aria per proteggere i polmoni dall'inalazione della polvere.
- Quando si fresa il disco o si taglia, leviga e lucida i restauri, usare occhiali protettivi per impedire alla polvere di entrare negli occhi. Se gli occhi vengono a contatto con la polvere, sciacquare immediatamente con abbondante acqua e richiedere il parere di un medico.
- Non usare il prodotto per scopi diversi dai restauri dentali. Il prodotto è esclusivamente destinato all'applicazione dentale.
- Non toccare a mani nude gli oggetti riscaldati con il forno.
- Non estrarre i restauri dal forno di sinterizzazione in fase di alta temperatura, poiché il brusco raffreddamento provoca rottura. Tuttavia, se si usa un tipo di forno ad apertura automatica con il programma di sinterizzazione 2 o 3, sarà possibile togliere i restauri dal forno a 800°C (1472°F) o a temperatura inferiore. Quando vengono tolti dal forno, i restauri vanno collocati su un vassoio di fibra ceramica (per esempio: Noritake Porcelain Mat) perché si raffreddino lentamente.
- Potrà esserci una differenza notevole tra la temperatura di presa impostata nel programma e la temperatura effettiva del forno quando si utilizza il forno per il programma di sinterizzazione 2 o 3. Si prega di usare il forno scopo aver verificato con il produttore che il forno e la temperatura elencati nel programma di sinterizzazione 2 o 3 siano compatibili.
- Il programma di sinterizzazione 2 o 3 è consigliato soltanto per strutture (fino a 3 elementi), corone FCZ, ponti FCZ (fino a 3 elementi), inlay, onlay e faccette.
- I margini dovranno essere preparati con un chamfer profondo e spalle arrotondate, con spigoli vivi e angoli arrotondati di preparazione affilati. L'angolo della superficie assiale dovrà essere compreso in un intervallo da 5 a 15 gradi.
- Durante la preparazione del dente, evitare quanto segue: spalle profonde, margini a J, bordi a lama di coltello, margini serrati, abutment non conici, sottosquadri, scanalature di guida, la formazione di cavità ritenitive e angoli affilati.
- Mantenere il seguente spessore per questo prodotto per la fabbricazione di protesi:

Collocazione e indicazione	Spessore della parete
Corona o ponte dente frontale	0,8 mm o più ¹⁾
Faccette	0,4 mm o più ²⁾
Corona o ponte dente laterale	1,0 mm o più ¹⁾
Inlay dente onlay	1,0 mm o più

1) Lo spessore minimo della parete deve essere di 0,4 mm (dente frontale) o 0,5 mm (dente laterale) per l'area situata nella metà inferiore dello spessore del disco.

2) 0,4 mm o più di questo prodotto è lo spessore per faccette interamente in ossido di zirconio. Mantenere uno spessore di 0,8 mm o più se il prodotto viene usato in combinazione con la porcellana.

- Utilizzare le seguenti sezioni per i connettori per la realizzazione di ponti.

Collocazione e indicazione	Sezione per il connettore	
Dente frontale	Ponti a 2 o 3 elementi	7 mm ² o più ¹⁾
	Ponti a più di 3 elementi	9 mm ² o più ²⁾
Dente laterale	Ponti a 2 o 3 elementi	9 mm ² o più ²⁾
	Ponti a più di 3 elementi	9 mm ² o più ²⁾

1) Dimensioni minime richieste quando più della metà dell'area della sezione trasversale è nella metà inferiore dello spessore del disco (fino al 50% di altezza dal fondo). In caso contrario deve essere almeno 12 mm².

2) Dimensioni minime richieste quando più della metà dell'area della sezione trasversale è nella metà inferiore dello spessore del disco (fino al 50% di altezza dal fondo). In caso contrario, non può essere usato.

3) Dimensioni minime richieste quando più della metà dell'area della sezione trasversale è nella metà inferiore dello spessore del disco (fino al 50% di altezza dal fondo). In caso contrario, non può essere usato.

- Mantenere gli elementi collegati del ponte fino ad un massimo di 2 denti nelle strutture a ponte. Se l'elemento del ponte di 2 denti continua, tenere la sezione trasversale del connettore tra l'elemento del ponte a 12 mm².
- Tenere il ponte con elementi in estensione a 1 dente elemento del ponte e la sezione trasversale del connettore a 12 mm².
- Scegliere una sfumatura di colore che sia più luminosa del colore voluto per un restauro spesso, poiché potrebbe apparire più spenta in base allo spessore dei restauri.
- Quando si usa un forno di sinterizzazione per la prima volta e quando si cambia una condizione di sinterizzazione, i colori in seguito alla sinterizzazione potranno variare. Sinterizzare prima un pezzetto di ossido di zirconio e quindi confermare il colore.

Precauzioni legate all'utilizzo:

- Non usare il disco se è stata riscontrata una crepa dopo averlo estratto dalla sua confezione.
- Si raccomanda la fresatura a secco. In caso di uso della fresatura a umido, è possibile una riduzione della traslucenza del disco.
- Non usare se viene riscontrata una rottura nei restauri.
- Le raccomandazioni di sinterizzazione sopra esposte rappresentano unicamente una guida orientativa; possono essere necessari aggiustamenti in base ad ogni singolo forno.

5. Quando si fresa il disco, usare prudenza nell'avvicinarsi alla barra di fresatura con l'anello di plastica al fine di evitare il distacco del disco. Fresare il disco in modo da lasciare una parte di ossido di zirconio a contatto con l'interno dell'anello di plastica a 2 mm.
6. Tagliare e rimuovere l'anello di plastica prima di sinterizzare l'intero disco.
7. Smaltire questo prodotto come rifiuto medico per prevenire infezioni.

Conservazione:

1. Conservare il prodotto in luogo fresco ed asciutto. Tenere il prodotto lontano dalla luce diretta del sole.
2. Il prodotto deve essere conservato a 10-30 °C (50-86 °F).
3. Non rimuovere il disco dalla sua confezione durante la conservazione.
4. Il disco è fragile e richiede di essere maneggiato con cura.
5. Il prodotto deve essere conservato in un luogo appropriato, al quale abbia accesso soltanto il personale odontoiatrico.
6. Il prodotto deve essere utilizzato entro la data di scadenza indicata sulla confezione.

[GARANZIA]

Kuraray Noritake Dental Inc. sostituirà qualsiasi prodotto che dovesse risultare difettoso. Kuraray Noritake Dental Inc. non si assume alcuna responsabilità per perdita o danni diretti, conseguenti o particolari, causati dall'applicazione, dall'utilizzo o dall'incapacità a utilizzare questi prodotti. Prima di utilizzare i prodotti, l'operatore deve verificare che gli stessi siano adatti all'uso che ne intende fare, assumendosi tutti i rischi e le responsabilità che ne conseguono.

[NOTA]

Se accade un incidente grave imputabile a questo prodotto, fare rapporto al rappresentante autorizzato del produttore mostrato in basso e alle autorità competenti nel Paese in cui risiede l'utente/il paziente.

"KATANA" e "CERABIEN" sono marchi di NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Inleiding

Dit is de gebruiksaanwijzing voor KATANA Zirconia YML (Yttria meerlagenmateriaal). KATANA Zirconia YML is een voorgesinterd schijfje zirkoniumoxide met een diameter van 98,5 mm, met daarin een plastic ring. Dit schijfje is ontworpen voor alle freessystemen waarbij gebruik wordt gemaakt van schijfjes van dit generieke type. (Raadplaat alstublieft de technische instructies van uw freessysteem voor de correcte werking van de machine.) KATANA Zirconia YML is verkrijgbaar in 3 verschillende dikten: (14 mm, 18 mm en 22 mm) en in 14 kleurvarianties: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML bestaat uit 4 lagen in verschillende kleurgradaties. KATANA Zirconia YML wordt aangeraden voor het vervaardigen van volledige zirkoniumrestauraties of onderstructuren.

II. Bedoeld gebruik

KATANA Zirconia wordt aanbevolen voor de vervaardiging van volledig keramische restauraties (frames, FCZ -kronen, FCZ -bruggen, inlays, onlays en facings).

III. Sinteringsprogramma

Sinteringsprogramma 1

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1550°C (2822°F)	—	2 uur
1550°C (2822°F) — Kamertemp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sinteringsprogramma 2

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Kamertemp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Afhankelijk van de omstandigheden kunnen de restauraties bij maximaal 800°C (1472°F) verwijderd worden.

Sinteringsprogramma 3

Temperatuur	Programma	Bewaartijd
Kamertemp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Kamertemp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Afhankelijk van de omstandigheden kunnen de restauraties bij maximaal 800°C (1472°F) verwijderd worden.

IV. Samenstelling

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type en Klasse (ISO6872:2015)

Type:II/ Klasse:5

VI. Fysische eigenschappen

Thermische expansiecoëfficiënt (25-500°C (77-932°F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Gebruiksaanwijzing

- Neem de disc uit de verpakking en verwittigt uzelf ervan dat de schijf geen breuken of andere beschadigingen heeft.
- Plaats de disc in de freesmachine; vang dan aan met het slijpproces volgens de technische instructies van het freessysteem.
- Verwijder de restauraties, met behulp van bijvoorbeeld een diamantboor, uit de schijf na het slijpproces.
- Het slijpafval of stof dat zich aan de restauraties heeft gehecht, kan met een zachte luchtstroom worden verwijderd.
- Plaats de restauraties in de vuurvaste sinter bakje en zet deze in de sinteroven.
- Zie in overeenstemming met de specificaties van de sinteroven die u gebruikt het hierboven aangegeven sinteringsprogramma (III. Sinteringsprogramma) alvorens de restauraties te sinteren.
- Werk de restauraties, na het sinteren, naar behoefte bij met een diamantboor.
- Controleer of de restauraties geen haarscheuren vertonen.
- 1 FCZ:
 - Glans bak: Creeër een hoge glans door te polijsten, speciaal bij de contactpunten en breng vervolgens de glans zoals gebruikelijk aan op alle oppervlakten.
 - Manueel polijsten: Creeër een hoge glans door de gehele restauratie te polijsten zonder glans te gebruiken. Wanneer de restauratie afgewerkt wordt zonder glans, kies een 1 kleur lichtere intensiteit in vergelijking met de definitieve kleur.
- 2 Substructuren: Bouw op met tandheelkundig porselein: (CERABIEN ZR of CZR PRESS LF) op de substructuur volgens de technische instructies van de fabrikant. Controleer de thermische-uitzettingcoëfficiënt van het porselein in de technische instructies van de fabrikant om de compatibiliteit zeker te stellen.

VIII. Kanttekeningen bij gebruik

Contra-indicaties:

- Wanneer de patiënt overgevoelig is voor zirkoniumoxide of een van de andere componenten, dient dit product niet gebruikt te worden.

Waarschuwing:

- Indien de patiënt of de tandheelkundige professional een overgevoeligheidsreactie laat zien, bijvoorbeeld huiduitslag, dermatitis enz., stop dan met gebruik van het product en roep onmiddellijk medische hulp in.

Voorzichtig:

- Dit product mag niet worden gebruikt in geval van malocclusie, dichtklemmen of bruxisme.
- Gebruik een goedgekeurd stofmasker en zuig af via een luchtfilter bij het afslipen uit de schijf of bij het afslipen, beslijpen en polijsten van de restauraties; zo beschermt u uw longen tegen het inademen van stof.
- Zet een veiligheidsbril op bij het afslipen uit de schijf of bij het afslipen, beslijpen en polijsten van de restauraties; zo voorkomt u dat er stof in uw ogen komt. Als er stof in uw ogen is gekomen, spoel ze dan onmiddellijk uit met veel water en raadpleeg een arts.
- Gebruik niet voor andere doeleinden dan tandheelkundige restauraties. Dit product is uitsluitend bestemd voor tandheelkundig gebruik.
- Raak de in de oven verhitte items niet aan met blote handen.
- De restauraties bij hoge temperaturen niet uit de sinteroven halen omdat het duntrekken tot breuk leidt. Wordt er echter bij het sinterprogramma 2 of 3 een oven met automatische opening gebruikt, dan kunnen de restauraties bij maximaal 800°C (1472°F) uit de oven verwijderd worden. Om langzaam af te koelen, moeten de restauraties na de verwijdering uit de oven op een uit keramische vezels bestaande planchet (bijv. Noritake Porcelain Mat) gelegd worden.
- Er is mogelijk een groot verschil tussen de temperatuur in het programma en de temperatuur in de werkelijke oven die voor het sinteringsprogramma 2 of 3 wordt gebruikt. Controleer bij de fabrikant of de oven en in het sinteringsprogramma 2 of 3 aangeven temperatuur compatibel zijn.
- Het sinteringsprogramma 2 of 3 wordt alleen voor frames (maximaal 3 units), FCZ-kronen, FCZ-bruggen (maximaal 3 units), inlays, onlays en facings aanbevolen.**
- De marges dienen te worden geprepareerd met een diepe afschuining en ronde schouders; de snijranden en hoeken moeten worden afgerond om scherpe preparatiehoeken te voorkomen. De hoek van het axiale oppervlak dient zich binnen een bandbreedte van 5 tot 15 graden te bevinden.
- Bij het prepareren van element voorkom: diepe schouders, J-marges, uitsteeksel, gekartelde marges, niet tapse stiften, undercuts, geleidegroeven, de vorming van retentieve holtes en scherpe hoeken.
- Houd de volgende dikte van dit product aan voor het fabriceren van protheses:

Locatie & indicatie	Wanddikte
Anterieure kroon of brug	0,8 mm of meer ¹⁾
Facing	0,4 mm of meer ²⁾
Posteriere kroon of brug	1,0 mm of meer ¹⁾
Inlay of onlay	1,0 mm of meer

1) De minimale wanddikte moet 0,4 mm (anterieur) of 0,5 mm (posterieur) zijn voor het gebied dat in de onderste helft van de dikte van het schijfje ligt.

2) 0,4 mm of meer van dit product is voor volledige zirconia facings. Houd een dikte van 0,8 mm of meer aan in geval van gebruik voor een combinatie met porselein.

- Gebruik bij de vervaardiging van bruggen onderstaande dwarsdoorsnedevlakken voor verbindingen.

Locatie & indicatie	Dwarsdoorsnede van de verbinding	
Anterieure	2- of 3-unitbruggen	7 mm ² of meer ¹⁾
	meer dan 3-unitbruggen	9 mm ² of meer ²⁾
Posteriere	2- of 3-unitbruggen	9 mm ² of meer ³⁾
	meer dan 3-unitbruggen	9 mm ² of meer ²⁾

- Vereiste minimale omvang als meer dan de helft van het gebied van de diameter zich in het onderste gedeelte van de dikte van het schijfje bevindt (tot 50% hoogte vanaf de bodem). Anders moet het minimaal 12 mm² zijn.
- Vereiste minimale omvang als meer dan de helft van het gebied van de diameter zich in het onderste gedeelte van de dikte van het schijfje bevindt (tot 50% hoogte vanaf de bodem). Anders kan het niet worden gebruikt.
- Vereiste minimale omvang als meer dan de helft van het gebied van de diameter zich in het onderste gedeelte van de dikte van het schijfje bevindt (tot 50% hoogte vanaf de bodem). Anders moet het minimaal 16 mm² zijn.

- Houd de verbonden pontics van de brug op maximaal 2 elementen in brugconstructies. Indien de pontic van 2 tanden doorgaat, moeten de dwarsdoorsnedevlakken voor verbindingen tussen de pontic op 12 mm² worden gehouden.
- Houd de cantileverbrug op 1 pontic tand en het dwarsdoorsnedevlak op 12 mm².
- Kies een tint die lichter is dan de gewenste kleur voor een dikke restauratie daar de kleur mogelijk afhankelijk van de dikte van de restauraties matter zal lijken.
- Indien een sinteroven voor het eerst wordt gebruikt en de omstandigheden van het sinteren veranderen, kunnen de kleuren na het sinteren mogelijk variëren. Sinter derhalve eerst een klein stukje Zirconia en controleer de kleur.

Voorzichtigheid in verband met gebruik:

- Gebruik de disc niet indien er een scheur wordt waargenomen nadat de schijf uit de verpakking is gehaald.
- Droog slijpen wordt aanbevolen. Indien nat wordt geslepen is er kans dat de translucentie zal afnemen.
- Gebruik de restauratie niet als deze een scheur vertoont.
- De bovenstaande sinteraanbeveling is slechts een richtlijn; enkele aanpassingen kunnen nodig zijn afhankelijk van de individuele oven.
- Wanneer u de disc freest, moet u goed opletten dat de freesstang niet in contact komt met de plastic ring om te voorkomen dat de disc los komt. Frees de disc alsof een zirconia deel de interne kant van de plastic ring op 2 mm raakt.
- Snij de plastic ring uit voordat u de volledige disc sintert.
- Voer dit product af als medisch afval om infecties te vermijden.

Opslag:

- Bewaar op een koele en droge plaats. Uit direct zonlicht houden.
- Het product dient opgeslagen te worden op 10-30°C (50-86°F).
- De disc niet uit de verpakking halen gedurende de opslagtijd.
- De disc is fragiel en moet voorzichtig behandeld worden.
- Het product moet opgeslagen worden op een geschikte plaats waar alleen tandheelkundige medewerkers toegang toe hebben.
- Het product moet gebruikt worden voor de vervaldatum, zoals aangegeven op de verpakking.

[GARANTIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. vervangt ieder aantoonbaar defect product. Kuraray Noritake Dental Inc. accepteert geen aansprakelijk voor directe of indirecte schade of eventuele vervolgschade die ontstaat door een onjuist of ondeskundig gebruik van dit product. Voor gebruik moet de gebruiker de geschiktheid van de producten voor de betreffende indicatie(s) controleren en de aansprakelijkheid voor alle daaruit voortvloeiende risico's voor zijn/haar rekening nemen.

[OPMERKING]

Rapporteer een ernstig voorval, dat aan dit product toegewezen kan worden, bij de onderstaande gevolmachtigde van de fabrikant en de toezichthoudende autoriteiten in het land, waar de gebruiker/patiënt woont.

"KATANA" en "CERABIEN" zijn handelsmerken van NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Einleitung

Diese GA gilt für KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML ist eine vorgesinterte Zirkonoxid-Scheibe mit einem Durchmesser von 98,5 mm und enthält einen Kunststoffring. Sie ist für alle Frässysteme geeignet, die mit diesem Durchmesser arbeiten. (Bitte befolgen Sie die Anweisungen für den korrekten Gerätebetrieb in der technischen Anleitung Ihres Fräsystems.) KATANA Zirconia YML ist in 3 Stärken (14 mm, 18 mm und 22 mm) und in 14 Farbvarianten (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW) erhältlich. KATANA Zirconia YML setzt sich aus 4 abgestuften Farbschichten zusammen. KATANA Zirconia YML wird für den Einsatz bei der Herstellung von Restaurationen aus FCZ (Full Contour Zirconia) oder Gerüsten empfohlen.

II. Bestimmungsgemäße Verwendung

KATANA Zirconia wird zur Herstellung vollkeramischer Restaurationen (Gerüste, FCZ-Kronen, FCZ-Brücken, Inlays, Onlays und Veneers) verwendet.

III. Sinterprogramm

Sinterprogramm 1

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur – 1550°C (2822°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
1550°C (2822°F)	–	2 Stunden
1550°C (2822°F) – Raumtemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	–

Sinterprogramm 2

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur – 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	–
1400°C (2552°F) – 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	–
1500°C (2732°F) – 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
1560°C (2840°F)	–	16 Min
1560°C (2840°F) – Raumtemperatur (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	–

* Je nach den Gegebenheiten können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) entnommen werden.

Sinterprogramm 3

Temperatur	Programmierungsrate	Haltezeit
Raumtemperatur – 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	–
1450°C (2642°F) – 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	–
1600°C (2912°F)	–	20 Min
1600°C (2912°F) – Raumtemperatur (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	–

* Je nach den Gegebenheiten können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) entnommen werden.

IV. Zusammensetzung

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Typ und Klasse (ISO6872:2015)

Typ: II/Klasse: 5

VI. Physikalische Eigenschaften

Wärmeausdehnungskoeffizient (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Gebrauchsanweisung

- (1) Scheibe aus der Verpackung nehmen und sicherstellen, dass die Scheibe keine Risse oder anderen Schäden aufweist.
- (2) Scheibe in die Fräsmaschine einlegen; dann mit dem Fräsprozess beginnen und dabei die für das Frässystem geltenden technischen Anweisungen befolgen.
- (3) Nach dem Fräsen die Restaurationen mit einem Diamantbohrer o. ä. von der Scheibe abtrennen.
- (4) Der bei dem Schneiden entstandene Abfall oder Staub, der sich auf den Restaurationen absetzt, kann mit einem sanften Luftstrom entfernt werden.
- (5) Die Restaurationen auf die feuerfeste Ablageplatte legen und in den Sinterofen geben.
- (6) In Abhängigkeit von der Leistung des verwendeten Sinterofens vor dem Sintern der Restaurationen den oben aufgeführten Sinterplan (III. Sinterprogramm) überprüfen.
- (7) Nach dem Sintern nötigenfalls mit Hilfe eines Diamantbohrers die notwendigen Anpassungen der Restaurationen vornehmen.
- (8) Sicherstellen, dass die Restaurationen keine Risse aufweisen.
- (9)-1 FCZ:

- a) Glasieren: Die Oberfläche auf Hochglanz bearbeiten, besonders die Kontaktbereiche sollten hochglänzend sein, danach alle Oberflächen auf die übliche Weise glasieren.

- b) Polieren: Die gesamte Restauration von Hand auf Hochglanz polieren ohne zu glasieren. Wenn die Restauration ohne Glasur fertiggestellt wird, sollte die Katana Zirconia STML Disk einen Farbton heller ausgesucht werden als die Zielfarbe.

- (9)-2 Gerüste: Das Dentalporzellan (CERABIEN ZR oder CZR PRESS LF) auf die Gerüste drücken und dabei die technischen Anweisungen des Herstellers befolgen. Den Wärmeausdehnungskoeffizienten des Porzellans gemäß den technischen Anweisungen des Herstellers überprüfen, um die Kompatibilität sicherzustellen.

VIII. Anmerkungen zur Handhabung

Gegenanzeigen:

- Wenn bei dem Patienten eine Überempfindlichkeit gegen Zirkonoxid oder andere Komponenten vorliegt, darf das Produkt nicht verwendet werden.

Warnung:

- Wenn bei dem Patienten oder der zahntechnischen Fachkraft Überempfindlichkeitsreaktionen, wie z. B. Ausschlag, Dermatitis usw., auftreten, die Nutzung des Produkts einstellen und sofort einen Arzt konsultieren.

Vorsicht:

1. Dieses Produkt sollte nicht bei Fehlstellungen der Zähne, Zahnpressen oder Bruxismus verwendet werden.
2. Beim Fräsen der Scheibe oder beim Schneiden, Schleifen und Polieren der Restaurationen eine entsprechende Staubmaske und eine Absaugung mit Luftfilter zum Schutz der Lungen vor eingeatmetem Staub verwenden.
3. Beim Fräsen der Scheibe oder beim Schneiden, Schleifen und Polieren der Restaurationen eine Schutzbrille verwenden, damit kein Staub in die Augen gerät. Sollte Staub in die Augen geraten, spülen Sie sie sofort mit reichlich Wasser aus und konsultieren Sie einen Arzt.
4. Das Produkt ausschließlich für Zahnrestaurationen verwenden. Dieses Produkt ist ausschließlich für dentale Anwendungen vorgesehen.
5. Die im Ofen erwärmten Objekte nicht mit bloßen Händen berühren.
6. Die Restaurationen nicht bei hohen Temperaturen aus dem Sinterofen nehmen, da das Abschrecken zum Bruch führt. Wird jedoch beim Sinterprogramm 2 oder 3 ein Ofen mit selbsttätiger Öffnung verwendet, können die Restaurationen bei maximal 800°C (1472°F) aus dem Ofen entnommen werden. Die Restaurationen müssen nach der Entnahme aus dem Ofen zum langsamen Abkühlen auf eine Ablage aus Keramikfaser (z. B. Noritake Porcelain Mat) gelegt werden.
7. Bei Verwendung des Ofens für das Sinterprogramm 2 oder 3 können sich die vom Programm angegebene Abbindetemperatur und die tatsächliche Temperatur im Ofen deutlich voneinander unterscheiden. Zuvor bitte mit dem Hersteller prüfen, ob der Ofen mit der in Sinterprogramm 2 oder 3 angegebenen Temperatur kompatibel ist; erst danach den Ofen verwenden.
8. **Das Sinterprogramm 2 oder 3 wird nur für Gerüste (bis zu 3 Gliedern), FCZ-Kronen, FCZ-Brücken (bis zu 3 Gliedern), Inlays, Onlays und Veneers empfohlen.**
9. Die Ränder sollten mit einer tiefen Stufe und abgerundeten Schultern, mit Schneidekanten und Kanten, die zur Vermeidung scharfer Präparationskanten abgerundet sind, präpariert werden. Der Winkel der axialen Oberfläche sollte zwischen 5 und 15 Grad betragen.
10. Beim Vorbereiten von Zähnen Folgendes vermeiden: tiefe Schultern, Ränder in Form eines „J“, Messerkanten, gezahnte Ränder, unspitz zulaufende Abutments, Hinterschritte, Führungsrillen, die Entstehung von Retentionsrillen, und scharfe Kanten.
11. Halten Sie zur Herstellung von Prothesen die nachfolgend aufgeführte Wandstärke dieses Produkts ein:

Ort und Indikation	Wandstärke
Frontzahn-Krone oder -Brücke	mindestens 0,8 mm ¹⁾
Veneer	mindestens 0,4 mm ²⁾
Seitenzahn-Krone oder -Brücke	mindestens 1,0 mm ¹⁾
Inlay oder onlay	mindestens 1,0 mm

- 1) Für den Bereich, der sich in der unteren Hälfte der Scheibenstärke befindet, sollte die Mindestwandstärke 0,4mm (Frontzahn) bzw. 0,5mm (Seitenzahn) betragen.
- 2) Mindestens 0,4 mm dieses Produkts gilt für Voll-Zirkonoxid-Veneers. Halten Sie die Stärke von mindestens 0,8 mm ein, wenn es zur Verwendung in Kombination mit Porzellan bestimmt ist.

12. Verwenden Sie bei der Herstellung von Brücken die nachfolgenden Verbinderquerschnitte.

	Ort und Indikation	Verbinderquerschnitt
Frontzahn	2- oder 3-gliedrige Brücken	mindestens 7 mm ² 1)
	Brücken mit mehr als 3 Gliedern	mindestens 9 mm ² 2)
Seitenzahn	2- oder 3-gliedrige Brücken	mindestens 9 mm ² 3)
	Brücken mit mehr als 3 Gliedern	mindestens 9 mm ² 2)

- 1) Erforderliche Mindestgröße, wenn mehr als die Hälfte der Querschnittsfläche in der unteren Hälfte der Scheibenstärke (bis zu 50 % Höhe ab dem Boden) liegt. Andernfalls sollte sie mindestens 12 mm² betragen.
- 2) Erforderliche Mindestgröße, wenn mehr als die Hälfte der Querschnittsfläche in der unteren Hälfte der Scheibenstärke (bis zu 50 % Höhe ab dem Boden) liegt. Andernfalls ist eine Anwendung nicht möglich.
- 3) Erforderliche Mindestgröße, wenn mehr als die Hälfte der Querschnittsfläche in der unteren Hälfte der Scheibenstärke (bis zu 50 % Höhe ab dem Boden) liegt. Andernfalls sollte sie mindestens 16 mm² betragen.
13. Halten Sie bei Brückenkonstruktionen die Maximalzahl von 2 Zähnen bei den verbundenen Brückenzwischengliedern ein. Wenn das Brückenglied für 2 Zähne weiterführt, den Verbinderquerschnitt mit 12 mm² zwischen dem Brückenglied platzieren.
14. Die Freiendbrücke an 1 Zahn des Brückenglieds und an dem Verbinderquerschnitt mit 12 mm² platzieren.
15. Für eine dicke Restauration eine Farbe auswählen, die heller als die geplante Farbe ist, da die Farbe unter Umständen je nach Dicke der Restauration dunkler wirkt.
16. Wenn Sie einen Sinterofen erstmalig verwenden und die Sinterbedingungen verändern, können die Farben nach dem Sintern anders aussehen. Sintern Sie ein kleines Stück des Zirkonoxids und überzeugen Sie sich davon, dass die Farbe übereinstimmt.

Vorsichtsmaßnahmen im Zusammenhang mit der Verwendung:

1. Sollte nach der Entnahme aus der Verpackung ein Riss festgestellt werden, die Scheibe nicht verwenden.
2. Trockenfräsen wird empfohlen. Im Fall von Nassfräsen kann die Transparenz der Scheibe beeinträchtigt werden.

3. Bei Feststellen eines Risses in den Restaurationen nicht verwenden.
4. Bei der oben aufgeführten Empfehlung für das Sintern handelt es sich lediglich um eine Richtlinie; je nach Ofen sind eventuell Anpassungen erforderlich.
5. Wenn Sie die Scheibe fräsen, gehen Sie beim Heranführen des Kunststoffrings an die Frässtange vorsichtig vor, um ein Ablösen der Scheibe zu vermeiden. Fräsen Sie die Scheibe so, dass ein Zirkonoxidteil bleibt, das bei 2 mm Kontakt zu der Innenseite des Kunststoffrings hat.
6. Vor dem Sintern der gesamten Scheibe den Kunststoffring abtrennen und verwerfen.
7. Entsorgen Sie dieses Produkt als medizinischen Abfall, um Infektionen zu vermeiden.

Lagerung:

1. An einem kühlen und trockenen Ort lagern. Von direkter Sonneneinstrahlung fernhalten.
2. Das Produkt sollte bei 10-30 °C (50-86 °F) aufbewahrt werden.
3. Die Scheibe während der Lagerung nicht aus der Verpackung nehmen.
4. Die Scheibe ist zerbrechlich und mit besonderer Vorsicht zu behandeln.
5. Das Produkt muss so gelagert werden, dass es nur dem Dental-Personal zugänglich ist.
6. Das Produkt vor Ablauf des auf der Verpackung angegebenen Verfallsdatums verwenden.

[GARANTIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. erklärt sich zum Ersatz nachweislich mangelhafter Produkte bereit. Kuraray Noritake Inc. übernimmt keine Haftung für Verluste oder Schäden, einschließlich Direkt-, Folge- und Einzelfallschäden, die sich aus der Anwendung oder dem Gebrauch oder der Unfähigkeit zum Gebrauch dieser Produkte ergeben. Vor Gebrauch hat der Benutzer sich von der Eignung der Produkte für den vorgesehenen Gebrauch zu überzeugen; in diesem Zusammenhang übernimmt der Benutzer sämtliche Risiken und Verpflichtungen.

[HINWEIS]

Melden Sie einen schwerwiegenden Vorfall, der diesem Produkt zugeordnet werden kann, dem nächstehend genannten bevollmächtigten Vertreter des Herstellers und den Aufsichtsbehörden in dem Land, in dem der Benutzer/Patient lebt.

"KATANA" und "CERABIEN" sind Warenzeichen von NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Inledning

Denna bruksanvisning gäller för KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML är en försintrad zirkoniumdisk med en diameter på 98,5 mm som innehåller en plastring. Den är lämplig för alla frässystem som använder denna disk av generisk typ. (Se fräsningssystemets tekniska instruktioner för korrekt drift av maskinen.) KATANA Zirconia YML har 3 tillgängliga tjocklekar (14 mm, 18 mm och 22 mm) och har 14 nyansvariationer (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML består av 4 graderade nyanslager. KATANA Zirconia YML rekommenderas för användning vid tillverkning av FCZ (Full Contour Zirconia) restaurationer eller skelett.

II. Avsedd användning

KATANA Zirconia används för tillverkning av helkeramiska restaurationer (skelett, FCZ-kronor, FCZ-broar, inlägg, onlays och fasader).

III. Sintringsprogram

Sintringsprogram 1

Temperatur	Programmerad tid	Hålltid
Rumstemperatur — 1500°C (2732 °F)	10 °C/min. (18 °F/min.)	—
1500°C (2732 °F)	—	2 h
1500°C (2732 °F) — rumstemperatur	-10 °C/min. (-18 °F/min.)	—

Sintringsprogram 2

Temperatur	Programmerad tid	Hålltid
Rumstemperatur — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Rumstemperatur(*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restaurationerna kan avlägsnas vid 800 °C (1472 °F) eller lägre, beroende på förhållandena.

Sintringsprogram 3

Temperatur	Programmerad tid	Hålltid
Rumstemperatur — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Rumstemperatur(*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restaurationerna kan avlägsnas vid 800 °C (1472 °F) eller lägre, beroende på förhållandena.

IV. Sammansättning

ZrO₂, Y₂O₃ osv.

V. Typ och klass (ISO6872:2015)

Typ: II /Klass: 5

VI. Fysikaliska egenskaper

Värmeutvidgningskoefficient (25-50°C (77-932°F)): 10,1 × 10⁻⁶/K

VII. Instruktioner

- (1) Ta disken ur förpackningen och kontrollera att den inte har en spricka eller annan skada.
- (2) Placera disken i fräsmaskinen; påbörja sedan fräsningsskedet i enlighet med frässystemets tekniska instruktioner.
- (3) Efter fräsning ska restaurationen avlägsnas från disken med en diamantborr eller liknande.
- (4) Skäravfall eller damm, som sitter fast i restaurationerna, kan tas

bort med en mjuk luftström.

(5) Sätt restaurationerna i den elfasta saggerbrickan och placera dem i sintringsugnen.

(6) Beroende på den använda sintringsugnens utförande ska sintringsschemat ovan (III. Sintringsprogram) konsulteras innan sintring av restaurationerna.

(7) Efter sintring ska restaurationerna anpassas efter behov med en diamantborr.

(8) Kontrollera att restaurationerna inte har några sprickor.

(9)-1 FCZ:

Glasyrbränning: Skapa en högblank yta genom polering, särskilt på kontaktytorna, och applicera glasyr på alla ytor på vanligt sätt.

(9)-2 Skelett: För uppbyggnad av dentalt porslin (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF) på skeletten, följ tillverkarens tekniska instruktioner. Kontrollera värmeutvidgningskoefficienten av keramiken i tillverkarens tekniska instruktioner för att säkerställa dess kompatibilitet.

VIII. Information om hantering

Kontraindikationer:

Om patienten är överkänslig mot zirkonia eller andra komponenter får denna produkt inte användas.

Varning:

Om patienten eller tandläkaren visar en överkänslighetsreaktion, såsom utslag, eksem osv., ska behandlingen med produkten omedelbart avbrytas och en läkare konsulteras.

OBS!

1. Denna produkt bör inte användas när bettavvikelse, pressning eller bruxism föreligger.
2. Vid fräsning av disken eller vid skärning samt slipning och polering av restaurationerna, ska en godkänd skyddsmask och vakuum med ett luftfilter användas för att skydda lungorna mot inandad damm.
3. Vid fräsning av disken eller vid skärning samt slipning och polering av restaurationerna, ska skyddsglasögon användas för att förhindra att slipdamm hamnar i ögonen. Om damm hamnar i ögat, ska det omedelbart sköljas med rikligt med vatten och en läkare kontaktas.
4. Använd inte produkten för andra ändamål än tandrestaurering. Denna produkt är endast avsedd för användning inom tandvården.
5. Vidrör inte föremål som har värmts upp i ugnen med händerna.
6. Ta inte ut rekonstruktionerna ur sintringsugnen under hög temperatur, eftersom temperaturskillnaden leder till brott. Om emellertid en ugn med automatisk öppning används under sintringsprogram 2 eller 3, kan rekonstruktionerna avlägsnas från ugnen vid 800°C (1472°F) eller mindre. När de har avlägsnats från ugnen måste rekonstruktionerna läggas på en bricka av keramisk fiber (till exempel: Noritake Porcelain Mat) för att svalna långsamt.
7. Det kan finnas en stor skillnad mellan inställningstemperaturen i programmet och den faktiska ugnstemperaturen när ugnen används för sintringsprogram 2 eller 3. Använd ugnen först efter att ha konsulterat tillverkaren om ugnen och temperaturen som anges i sintringsprogram 2 eller 3 är kompatibla. Om SpeedFire används som sintringsugn, ta bort rekonstruktionerna från SpeedFire enligt sintringsprogramets bruksanvisning.
8. Sintringsprogram 2 eller 3 rekommenderas endast för skelett (upp till tre leder), FCZ-kronor, FCZ-broar (upp till tre leder), inlägg, onlays och fasader.
9. Kanterna bör förberedas med en djup avfasning och rundade hörn, för att eliminera vassa kanter på den förbehandlade tanden. Vinkeln av den axiella ytan bör vara mellan 5 och 15 grader.
10. Vid förbehandling av tänderna ska följande undvikas: djupa, J-formade, vassa, taggade kanter, icke-avsmalnande förankringar, underskärningar, styrspar, bildandet av underskärningshål och vassa hörn.
11. För framställning av proteser ska följande tjocklekar av produkten beaktas:

Situation och indikation	Vägg tjocklek
Framtandskrona eller -bro	0,8 mm eller mer ¹⁾
Fasade	0,4 mm eller mer ²⁾
Baktandskrona eller -bro	1,0 mm eller mer ¹⁾
Inlägg eller onlay	1,0 mm eller mer

1) Minsta vägg tjocklek är 0,4 mm (anterior) alternativt 0,5 mm (posterior) för området som ligger inom den nedre halvan av disktjockleken.

2) 0,4 mm eller mer av denna produkt används för hela zirkoniumfasader. Tjockleken ska vara 0,8 mm eller mer vid användning med porslin.

12. Använd följande förbindningstvärsnittareor vid tillverkning av broar.

Situation och indikation		Förbindningstvärsnittsarea
Anterior	2- eller 3-ledsbroar	7 mm ² eller mer ¹⁾
	Broar med över 3 leder	9 mm ² eller mer ²⁾
Posterior	2- eller 3-ledsbroar	9 mm ² eller mer ³⁾
	Broar med över 3 leder	9 mm ² eller mer ²⁾

- 1) Den nödvändiga minsta storleken när mer än hälften av tvärsnittsårean ligger inom den nedre halvan av diskjtjockleken (upp till 50 % höjd från nederkanten). Annars ska den vara minst 12 mm².
- 2) Den nödvändiga minsta storleken när mer än hälften av tvärsnittsårean ligger inom den nedre halvan av diskjtjockleken (upp till 50 % höjd från nederkanten). Annars kan den inte användas.
- 3) Den nödvändiga minsta storleken när mer än hälften av tvärsnittsårean ligger inom den nedre halvan av diskjtjockleken (upp till 50 % höjd från nederkanten). Annars ska den vara minst 16 mm².
13. De sammanhängande bropontics ska vara på maximal 2 tänder i brokonstruktioner. När broleden fortsätter med två tänder, håll förbindningstvårsnittet mellan broleden vid 12 mm².
14. Förankra konsolbron i 1 tandbrygga och håll förbindningstvårsnittet på 12 mm².
15. Välj en färgnyans som är ljusare än den avsedda färgen för en tjock restauration, eftersom den kan se mattare ut beroende på restaurationernas tjocklek.
16. När en sintringsugn används för första gången och ett sintringstillstånd ändras kan färgerna variera efter sintring. Sintra en liten bit zirkonium på förhand och verifiera färgen.

Försiktighet i samband med användningen:

1. Använd inte disken om en spricka syns när den tas ut ur förpackningen.
2. Torrfräsning rekommenderas. Om våtfräsning används, kan diskens genomskinlighet minskas.
3. Använd inte restaurationer om du hittar en spricka i dem.
4. Ovanstående sintringsrekommendation är bara en riktlinje; vissa justeringar kan vara nödvändiga beroende på varje enskild ugn.
5. Se upp vid fräsning av disken när fräsborret närmar sig plastringen för att förhindra att disken lossnar. Fräs disken så att du lämnar en zirkoniumdel som har kontakt med plastringens insida vid 2 mm.
6. Klipp av och ta bort plastringen innan du sintrar hela disken.
7. Avfallshantera denna produkt som medicinskt avfall för att förhindra infektion.

Förvaring:

1. Förvaras svalt och torrt. Produkten får inte utsättas för direkt solljus.
2. Produkten ska förvaras vid 10–30 °C (50–86 °F).
3. Ta inte bort disken ur förpackningen under förvaring.
4. Disken är känslig, och kräver omsorg vid hantering.
5. Produkten ska förvaras på en lämplig plats, där den endast är åtkomlig för tandvårdspersonalen.
6. Produkten måste användas innan förfallodatumet som står på förpackningen har gått ut.

[GARANTI]

Kuraray Noritake Dental Inc. ersätter en produkt som visat sig vara defekt. Kuraray Noritake Dental Inc. ansvarar inte för direkta, efterföljande eller särskilda förluster eller skador som härrör från tillämpning, användning respektive ickeanvändning av dessa produkter.

Användaren måste avgöra före användning, om produkterna är användbara för det avsedda ändamålet och användaren övertar alla risker och ansvaret som relateras till användningen.

[OBS!]

Om en allvarlig olycka orsakas genom användning av denna produkt, måste denna rapporteras till tillverkarens representant nedan och tillsynsmyndigheterna i det land där användaren/patienten är bosatt.

"KATANA" och "CERABIEN" är registrerade varumärken tillhörande NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Innledning

Denne bruksinformasjonen gjelder for KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML er en forhåndssintret zirkoniumdioksid-disk med en diameter på 98,5 mm, og inneholder en plastring. De egner seg til alle fresesystemer som arbeider med denne diameteren. (Følg anvisningene for korrekt bruk av apparatet i den tekniske anvisningen for fresesystemet ditt.) KATANA Zirconia YML fås i 3 tykkelser (14 mm, 18 mm og 22 mm) og 14 fargevarianter (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML består av 4 nyanserte fargelag. KATANA Zirconia YML anbefales for bruk ved fremstilling av restaureringer i FCZ (Full Contour Zirconia) eller skjeletter.

II. Forskriftsmessig bruk

KATANA Zirconia brukes til fremstilling av helkeramiske restaureringer (skjeletter, FCZ-kroner, FCZ-broer, inlays, onlays og laminater).

III. Sintringsprogram

Sintringsprogram 1

Temperatur	Programmeringsverdi	Holdetid
Romtemperatur — 1500 °C (2732 °F)	10 °C/min (18 °F/min)	—
1500 °C (2732 °F)	—	2 timer
1500 °C (2732 °F) — romtemperatur	-10 °C/min (-18 °F/min)	—

Sintringsprogram 2

Temperatur	Programmeringsverdi	Holdetid
Romtemperatur — 1400 °C (2552 °F)	50 °C /min. (90 °F /min.)	—
1400 °C (2552 °F) — 1500 °C (2732 °F)	4 °C /min. (7 °F /min.)	—
1500 °C (2732 °F) — 1560 °C (2840 °F)	10 °C /min. (18 °F /min.)	—
1560 °C (2840 °F)	—	16 min
1560 °C (2840 °F) — Romtemperatur (*)	-50 °C /min. (-90 °F /min.)	—

*Avhengig av omstendighetene kan restaureringene tas ut ved maks. 800 °C (1472 °F).

Sintringsprogram 3

Temperatur	Programmeringsverdi	Holdetid
Romtemperatur — 1450 °C (2642 °F)	120 °C /min. (216 °F /min.)	—
1450 °C (2642 °F) — 1600 °C (2912 °F)	10 °C /min. (18 °F /min.)	—
1600 °C (2912 °F)	—	20 min
1600 °C (2912 °F) — Romtemperatur (*)	-120 °C /min. (-216 °F /min.)	—

*Avhengig av omstendighetene kan restaureringene tas ut ved maks. 800 °C (1472 °F).

IV. Sammensetning

ZrO₂, Y₂O₃ osv.

V. Type og klasse (ISO6872:2015)

Type: II / Klasse: 5

VI. Fysikalske egenskaper

Varmeutvidelseskoefisient (25–500 °C (77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Anvisninger

- (1) Ta disken ut av pakken og sjekk at det ikke er sprekker i den, eller at den er skadet på andre måter.
- (2) Legg disken inn i fresemaskinen og start fresingen. Følg de tekniske anvisningene som gjelder for fresesystemet.
- (3) Etter fresing brukes et diamantbor el.l. til å skille restaureringen fra disken.

(4) Avfallet eller støvet som oppstår under skjæring, og som kan feste seg på restaureringen, fjernes med en svak luftstrøm.

(5) Legg restaureringen på den ildfaste platen og sett den inn i sintringsovn.

(6) Avhengig av effekten til sintringsovn som brukes, må sintringsplanen ovenfor (III. Sintringsprogram) sjekkes for restaureringen sintres.

(7) Etter sintringen kan eventuelle nødvendige tilpasninger av restaureringen utføres med et diamantbor.

(8) Påse at det ikke er sprekker i restaureringen.

(9)-1 FCZ:

Glasering: Bearbeid overflaten til høyglans. Spesielt kontaktflatene skal ha høyglans, deretter glaseres alle overflater på vanlig måte.

(9)-2 Skjelett: Følg produsentens tekniske anvisninger ved oppbygging av tannporselenet (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF). Kontroller porselenets varmeutvidelseskoeffisient iht. de tekniske anvisningene fra produsenten, slik at kompatibilitet er garantert.

VIII. Merknader for bruk

Kontraindikasjon:

Produktet må ikke brukes dersom pasienten er overømfintlig overfor zirkoniumdioksid eller andre komponenter.

Advarsel:

Dersom pasient eller tannmedisinske personell opplever overømfintlighetsreaksjoner som f.eks. utslett, dermatitt osv., skal produktet ikke lenger brukes og lege konsulteres omgående.

OBS:

1. Dette produktet bør ikke brukes ved tannfeilstilling, tannpressing eller bruksisme.
2. Når disken freses eller restaureringen skjæres, slipes og poleres skal det brukes støvmaske og avtrekk med luftfilter for å beskytte lungene mot støv som kan innåndes.
3. Når disken freses eller restaureringen skjæres, slipes og poleres skal det brukes vernebriller, slik at støv ikke kan trenge inn i øynene. Skulle man få støv i øynene, skal øynene straks skylles med rikelige mengder vann. Oppsøk lege.
4. Produktet skal utelukkende brukes til tannrestaureringer. Dette produktet er utelukkende til dental bruk.
5. Objekter som har vært varmet opp i ovnen, må ikke berøres med bare hender.
6. Ikke ta restaureringene ut av sintringsovn mens temperaturen er høy, bråkjøling fører til at de brekker. Brukes det imidlertid en ovn med automatisk åpning for sintringsprogram 2 eller 3, kan restaureringene tas ut av ovnen ved maks. 800°C (1472°F). Når de er tatt ut av ovnen, må restaureringene legges på et underlag av keramfiber (f.eks. Noritake Porcelain Mat) for langsom avkjøling.
7. Ved bruk av ovnen til sintringsprogram 2 eller 3 kan herdetemperaturen angitt av programmet avvike tydelig fra faktisk temperatur i ovnen. Kontakt først produsenten for å høre om ovnen er kompatibel med temperaturen som angis i sintringsprogram 2 eller 3, først deretter skal ovnen brukes. Ved bruk av SpeedFire som sintringsovn skal restaureringene tas ut av SpeedFire som angitt i sintringsprogrammet.

8. Sintringsprogram 2 eller 3 anbefales kun for skjeletter (opptil 3 ledd), FCZ-kroner, FCZ-broer (opptil 3 ledd), innlegg, onlays og laminater.

9. Kantene bør prepareres med et dypt trinn og avrundede skuldre, med skjærekanten og kanter som er avrundet for å unngå skarpe prepareringskanter. Vinkelen på den aksiale overflaten bør være mellom 5 og 15 grader.

10. Unngå følgende ved forberedelse av tenner: dype skuldre, kanter i «J»-form, knivkanter, taggete kanter, distanser som ikke har spiss, konisk form, underskjæringer, føringsriller, danning av retensjonshull og skarpe kanter.

11. Ved fremstilling av proteser skal de følgende tykkelsene for produktet overholdes:

Sted og indikasjon	Veggtykkelse
Fronttannkrone eller -bro	minst 0,8 mm ¹⁾
Laminat	minst 0,4 mm ²⁾
Sidetannkrone eller -bro	minst 1,0 mm ¹⁾
Inlay eller onlay	minst 1,0 mm

1) Minimum veggtykkelse skal være 0,4 mm (anterior) eller 0,5 mm (posterior) for området plassert i nedre halvdel av disktykkelsen.

2) Minst 0,4 mm av dette produktet gjelder for helzirkoniumdioksid-laminater. Overhold en tykkelse på minst 0,8 mm hvis det skal brukes i kombinasjon med porselen.

12. Bruk følgende forbindelsestverrsnitt ved produksjon av broer.

Sted og indikasjon		Forbindelsestverrsnitt
Anterior	2- eller 3-ledds broer	minst 7 mm ² 1)
	Broer med mer enn 3 ledd	minst 9 mm ² 2)
Posterior	2- eller 3-ledds broer	minst 9 mm ² 3)
	Broer med mer enn 3 ledd	minst 9 mm ² 2)

1) Nødvendig minimum størrelse når mer en halvparten av tverrsnittsområdet er i nedre halvdel av disktykkelsen (inntil 50 % høyde fra bunnen). Ellers skal den være minst 12 mm².

2) Nødvendig minimum størrelse når mer en halvparten av tverrsnittsområdet er i nedre halvdel av disktykkelsen (inntil 50 % høyde fra bunnen). Ellers kan den ikke brukes.

3) Nødvendig minimum størrelse når mer en halvparten av tverrsnittsområdet er i nedre halvdel av disktykkelsen (inntil 50 % høyde fra bunnen). Ellers skal den være minst 16 mm².

13. Hold den forbundne bro-pontikken for maks. 2 tenner i brokonstruksjoner. Føres broleddet videre for 2 tenner, plasseres forbindelsestverrsnittet med 12 mm² mellom broleddene.

14. Plasser ekstensjonsbroen på 1 tann av broleddet og på forbindelsestverrsnittet med 12 mm².

15. Til en tykk restaurering bør det velges en farge som er lysere enn den planlagte fargen, da fargen eventuelt kan virke mørkere, avhengig av tykkelsen på restaureringen.

16. Bruker du en sintringsovn for første gang og forandrer sintringsbetingelsene, kan fargen se annerledes ut etter sintring. Sintre et lite stykke av zirkoniumdioksiden og kontroller at fargen stemmer overens.

Forsiktighetstiltak i forbindelse med bruk:

1. Oppdages en sprekk etter at disken er tatt ut av forpakningen, skal det ikke brukes.
2. Torrfrising anbefales. Våtfresing kan påvirke diskens translucens.
3. Dersom det oppdages en sprekk i restaureringene, må denne ikke brukes.
4. Anbefalingen for sintring nevnt ovenfor er kun veiledende, avhengig av ovn må det eventuelt foretas tilpasninger.
5. Når du freser disken, må du gå forsiktig frem når plastringen føres mot fresen, slik at du unngår at disken løsner. Fres disken slik at det blir igjen en zirkoniumdioksid-del som har 2 mm kontakt til innsiden av plastringen.
6. Ta av plastringen og kast den før hele disken sintres.
7. For å unngå infeksjoner skal dette produktet avfallsbehandles som medisinsk avfall.

Oppbevaring:

1. Oppbevares tørt og kjølig. Produktet må ikke utsettes for direkte sollys.
2. Produktet må oppbevares ved 10–30 °C (50–86 °F).
3. Disken skal ikke tas ut av forpakningen under oppbevaring.
4. Disken er knuselig og må behandles med stor omhu.
5. Produktet skal oppbevares slik at det kun er tilgjengelig for tannmedisinsk personell.
6. Produktet må brukes før utløpsdatoen som er angitt på emballasjen.

[GARANTI]

Kuraray Noritake Dental Inc. vil erstatte alle produkter som er bevist defekt. Kuraray Noritake Dental Inc. godtar ikke ansvar for tap eller skade, direkte, som konsekvens eller spesielt, som oppstår ved påføring eller bruk av eller manglende evne til å bruke disse produktene.

Før bruk skal brukeren avgjøre produktenes egnethet for tiltenkt bruk, og brukeren påtar seg all risiko og ansvar i henhold til dette.

[MERKNAD]

Alvorlige hendelser som kan tilordnes produktet skal meldes til produsentens autorisert representant nedenfor og tilsynsmyndighetene i landet der brukeren/pasienten bor.

«KATANA» og «CERABIEN» er varemerker fra NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Johdanto

Tämä käyttöohje on KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered) varten. KATANA Zirconia YML on esisintrattu zirkoniumoksidiekko, jonka halkaisija on 98,5 mm ja joka sisältää muovirenkaan. Se on tarkoitettu käytettäväksi kaikissa tätä yleisen tyyppin kiekkoa käyttävissä jyräjäjärjestelmissä. (Katso koneen käyttöohjeet jyräjäjärjestelmän teknisistä ohjeista.) KATANA Zirconia YML:stä on saatavana 3 eri paksuutta (14 mm, 18 mm ja 22 mm). Sävyvaihtoehtoja on 14 (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML koostuu 4:stä asteittaisesta sävykerroksesta. KATANA Zirconia YML kiekkoa suositellaan käytettäväksi FCZ-korjausten (Full Contour Zirconia) tai runkojen valmistukseen.

II. Käyttötarkoitus

KATANA Zirconia -kiekkoa käytetään kokokeraamisten restauraatioiden luomiseen (tukirakenteet, FCZ-kruunut, FCZ-sillat, inlay- ja onlay-täytteet ja laminaatit).

III. Sintrausohjelma

Sintrausohjelma 1

Lämpötila	Ohjelmoinnin tahti	Käsittelyaika
Huoneenlämpö — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732 °F)	—	2 tuntia
1500°C (2732°F) — huoneenlämpö	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintrausohjelma 2

Lämpötila	Ohjelmoinnin tahti	Käsittelyaika
Huoneenlämpö — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Huoneenlämpö (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restauraatiot voidaan ottaa pois tilanteesta riippuen 800 °C (1472 °F):n tai sitä alemassa lämpötilassa.

Sintrausohjelma 3

Lämpötila	Ohjelmoinnin tahti	Käsittelyaika
Huoneenlämpö — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Huoneenlämpö (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restauraatiot voidaan ottaa pois tilanteesta riippuen 800 °C (1472 °F):n tai sitä alemassa lämpötilassa.

IV. Koostumus

ZrO₂, Y₂O₃ jne.

V. Tyyppi ja luokka (ISO6872:2015)

Tyyppi: II/Luokka: 5

VI. Fysikaaliset ominaisuudet

Lämpölaajenemiskerroin (25–500 °C(77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Käyttöohjeet

(1) Ota kiekko pakkauksesta ja tarkista, ettei siinä ole säröjä tai muita vaurioita.

(2) Aseta kiekko jyräjäkoneeseen ja käynnistä jyräjäjärjestelmän teknisten ohjeiden mukaisesti.

(3) Poista jyräjäjärjestelmän jälkeen restauraatiot kiekosta esimerkiksi timanttilaikalla.

(4) Restaurointiin kiinni jääneet leikkausjäämät tai pölyn voi poistaa kevyellä ilmapuhalluksella.

(5) Aseta restauraatiot tulenkestävälle polttotarjottimelle ja laita ne sintrausuuniin.

(6) Riippuen käytettävän sintrausuunin suorituskyvystä käy läpi ylempänä oleva sintraustaulukko (III. Sintrausohjelma) ennen restauraatioiden sintrausta.

(7) Viimeistele restauraatiot sintrauksen jälkeen tarpeen mukaan timanttilaikalla.

(8) Tarkista, ettei restauraatioissa ole säröjä.

(9)-1 FCZ:

Lasitteen polttaminen: hio pinta erittäin kiiltäväksi, etenkin kontaktialueet, ja levitä sitten lasite tavalliseen tapaan kaikille pinnoille.

(9)-2 Tukirakenteet: Kasaa hammasposliinia (CERABIEN ZR tai CZR PRESS LF) tukirakenteisiin seuraten valmistajan teknisiä ohjeita. Varmista yhteensopivuus tarkistamalla posliinin lämpölaajenemiskerroin valmistajan teknisistä ohjeista.

VIII. Käsittelyä koskevia huomautuksia

Tapaukset, joissa tuotetta ei saa käyttää:

Tätä tuotetta ei tule käyttää, jos potilas on yliherkkä zirkoniumoksidille tai tuotteen muille komponenteille.

Varoitus:

Jos potilaalle ilmaantuu yliherkkyysoireita, kuten ihottuma, ihotulehdus jne., lopeta tuotteen käyttö ja ota välittömästi yhteys lääkäriin.

Huomio:

1. Tätä tuotetta ei tule käyttää, jos potilaalla on purentavika, hampaiden puristamista yhteen tai bruksismia.

2. Kiekon jyräjäjärjestelmän tai restauraatioiden leikkauksen, hionnan ja kiillotuksen aikana on käytettävä hyväksyttyä pölysuojainta, jossa on tyhjiömansuodatin, keuhkojen suojelemiseksi pölyn sisäinhengitykseltä.

3. Kiekon jyräjäjärjestelmän tai restauraatioiden leikkauksen, hionnan ja kiillotuksen aikana on käytettävä suojalaseja, jotta pölyä ei pääse silmiin. Jos pölyä pääsee silmiin, huuhtelee silmiä välittömästi runsaalla vedellä ja ota yhteys lääkäriin.

4. Käytä vain hammasrestauraatioiden valmistukseen. Tuote on tarkoitettu vain hammaslääketieteelliseen käyttöön.

5. Älä kosketa uunissa kuumennettuja esineitä paljain käsin.

6. Älä ota entisöintejä ulos sintrausuunista korkeiden lämpötilojen aikana, koska äkillinen sammuminen aiheuttaa rikkoutumista. Jos kuitenkin käytetään automaattisesti avautuvaa uunia sintrausohjelmalla 2 tai 3, entisöinnit voidaan poistaa uunista 800°C (1472°F) lämpötilassa tai viileämmässä. Kun entisöinnit poistetaan uunista, ne täytyy laittaa keraamisesta kuidusta tehdyille alustalle (esimerkiksi: Noritake Porcelain Mat) hidasta viilenemistä varten.

7. Kun uunia käytetään sintrausohjelmaan 2 tai 3, voi ilmetä suuri muutos lämpötilassa kun verrataan ohjelman asetuslämpötilaa ja todellisen uunin lämpötilaa. Ole hyvä ja käytä uunia vasta sen jälkeen kun olet varmistanut valmistajalta, että sintrausohjelmassa 2 tai 3 listattu uuni ja lämpötila ovat yhteensopivia. Mikäli SpeedFireä käytetään sintrausuunina, poista entisöinnit SpeedFirestä sintrausohjelman ohjeiden mukaisesti.

8. Sintrausohjelmaa 2 tai 3 suositellaan vain tukirakenteille (enintään 3 yksikköä), FCZ-kruunuille, FCZ-silloille (enintään 3 kpl), inlay- ja onlay-täytteille sekä laminaateille.

9. Reunat on viimeisteltävä erittäin vinoiksi ja olkapäät pyöristettävä. Reunat ja kulmat on leikattava pyöristetyiksi, jotta tuotteeseen ei jää teräviä kulmia. Aksiaalisen pinnan kulman tulisi olla 5–15 astetta.

10. Hampaita preparaatoitaessa on vältettävä seuraavia: syvät olkapäät, J-reunat, veitsireunat, sahalaitaiset reunat, viistämättömät abutmentit, leikkaaminen liian pieneksi, ohjausurat, retentivisten aukkojen muodostuminen ja terävät kulmat.

11. Säilytä proteesien valmistuksessa seuraava tuotepaksuus:

Paikka ja käyttöaie	Seinämapaksuus
Etualueen kruunu tai silta	vähintään 0,8 mm ¹⁾
Laminaatti	vähintään 0,4 mm ²⁾
Taka-alueen kruunu tai silta	vähintään 1,0 mm ¹⁾
Inlay- tai onlay -täytteet	vähintään 1,0 mm

1) Seinämäpaksuus vähintään 0,4 mm (etualue) tai 0,5 mm (taka-alue) alueella, joka sijaitsee kiekon paksuuden alemmassa puoliskossa.

2) 0,4 mm tai enemmän tätä tuotetta koskee täysisiä zirkoniumlaminaatteja. Valitse paksuudeksi vähintään 0,8 mm, jos tuotetta käytetään yhdessä posliinin kanssa.

12. Käytä seuraavia poikkileikkauksellisia alueita rakenteita varten, kun valmistat siltoja.

Paikka ja käyttöaihe		Konnektorin poikkileikkauksen pinta-ala
Etuhampaat	2 tai 3 yksikön sillat	vähintään 7 mm ^{2 1)}
	yli 3 yksikön sillat	vähintään 9 mm ^{2 2)}
Takahampaat	2 tai 3 yksikön sillat	vähintään 9 mm ^{2 3)}
	yli 3 yksikön sillat	vähintään 9 mm ^{2 2)}

1) Välttämätön vähimmäiskoko, kun yli puolet poikkileikkauksen pinta-alasta on kiekon paksuuden alemmassa puoliskossa (enintään 50 % korkeudesta alhaalta päin). Muussa tapauksessa sen on oltava vähintään 12 mm².

2) Välttämätön vähimmäiskoko, kun yli puolet poikkileikkauksen pinta-alasta on kiekon paksuuden alemmassa puoliskossa (enintään 50 % korkeudesta alhaalta päin). Muussa tapauksessa sitä ei voi käyttää.

3) Välttämätön vähimmäiskoko, kun yli puolet poikkileikkauksen pinta-alasta on kiekon paksuuden alemmassa puoliskossa (enintään 50 % korkeudesta alhaalta päin). Muussa tapauksessa sen on oltava vähintään 16 mm².

13. Aseta yhdistetyn sillan väliosa enintään 2 hampaan kohdalle siltarakenteissa. Jos 2 hampaan väliosa jatkuu, pidä väliosan kohdalla konnektorin poikkileikkauksen pinta-alana 12 mm².

14. Pidä vapaapäätteinen silta kiinni yhteen väliosahampaaseen ja konnektorin poikkileikkauksen pinta-alana 12 mm².

15. Valitse paksuun restauroitioon tarkoitettua väriä kirikkaampi sävy, sillä väri saattaa näyttää tummemmalta restauroitioon paksuuden vuoksi.

16. Kun käytät sintrausuunia ensimmäisen kerran ja kun muutat sintrauksen olosuhteita, sintrauksen jälkeiset värit saattavat vaihdella. Sintraa etukäteen pieni pala Zirkoniaa ja varmistu väristä.

Käyttöön liittyviä varoituksia:

1. Älä käytä kiekkoa, jos pakkauksesta otetussa tuotteessa on särö.
2. Kuivajyrsintä on suositeltavaa. Märkäjyrsinnän käyttö saattaa heikentää kiekon läpikuultavuutta.
3. Jos huomaat restauroitiossa särön, älä käytä sitä.
4. Edellä esitetty sintraussuositus on vain ohjeellinen. Asetuksia voi olla tarpeen muuttaa hieman uunin yksilöllisten ominaisuuksien mukaan.
5. Kiekon jyrsinnän aikana jyrsintäaikaa on vietävä varovasti muovirengasta kohden, jotta kiekko ei irtoa. Jyrsi kiekko siten, että zirkoniuomosa jää koskemaan muovirengaan sisäpuolta 2 mm:n verran.
6. Leikkaa muovirengas ja irrota se ennen koko kiekon sintrausta.
7. Hävitä tämä tuote lääketieteellisenä jätteenä infektioiden ehkäisemiseksi.

Varastointi:

1. Säilytä viileässä ja kuivassa. Suojaa tuotetta suoralta auringonvalolta.
2. Tuotteen säilytyslämpötila on 10–30 °C (50–86 °F).
3. Älä ota kiekkoa pois pakkauksesta säilytyksen aikana.
4. Kiekko särkyy herkästi ja sitä on käsiteltävä varoen.
5. Tuote on säilytettävä asianmukaisessa paikassa, johon vain hammashoidon ammattilaisilla on pääsy.
6. Älä käytä tuotetta viimeisen käyttöpäivämäärän jälkeen. Viimeinen käyttöpäivämäärä on merkitty pakkaukseen.

[TAKUU]

Kuraray Noritake Dental Inc. vaihtaa kaikki virheelliseksi todetut tuotteet. Kuraray Noritake Dental Inc. ei ota vastuuta vahingoista tai vaurioista, jotka ovat joko suoraan tai epäsuorasti syntyneet yrityksen tuotteiden käytön tai virheellisen käytön johdosta.

Ennen tuotteen käyttöönottoa käyttäjän on varmistettava, soveltuuko tuote siihen käyttötarkoitukseen, johon sitä aiotaan käyttää. Käyttäjä kantaa kaiken tuotteen käyttöön liittyvän riskin ja vastuun.

[HUOMAUTUS]

Ilmoita vakavasta tapahtumasta, joka voi johtua tästä tuotteesta, jäljempänä mainitun valmistajan toimivaltaiselle edustajalle ja sen maan valvontaviranomaisille, jossa käyttäjä/potilas asuu.

"KATANA" ja "CERABIEN" ovat NORITAKE CO., LIMITED:n tavaramerkkejä.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Introduktion

Denne brugsanvisning er for KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML er en forsintrret zirkonia-disk, med en diameter på 98,5 mm, som indeholder en plastikring. Den er designet til alle de fræsesystemer, der anvender denne fællestype disk. (Med henblik på korrekt anvendelse henvises til fræsesystemets tekniske instruktioner.) KATANA Zirconia YML leveres i 3 tykkelser (14 mm, 18 mm og 22 mm) og har 14 farvevariationer (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML består af 4 graderede farvelag. KATANA Zirconia YML anbefales til fremstilling af FCZ (fuld kontur zirkonia) restaureringer eller stel.

II. Anvendelse

KATANA Zirconia anvendes til fremstilling af fuldkeramiske restaureringer (stel, FCZ-kroner, FCZ-broer, inlays, onlays og veneers).

III. Sintringsprogram

Sintringsprogram 1

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 timer
1500°C (2732°F) — Stuetemperatur	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Sintringsprogram 2

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Stuetemperatur (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restaureringerne kan fjernes ved 800 °C (1472 °F) eller derunder, alt afhængigt af omstændighederne.

Sintringsprogram 3

Temperatur	Programmeringshastighed	Holdetid
Stuetemperatur — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Stuetemperatur (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restaureringerne kan fjernes ved 800 °C (1472 °F) eller derunder, alt afhængigt af omstændighederne.

IV. Komposition

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Type og klasse (ISO6872:2015)

Type: II / Klasse: 5

VI. Fysiske egenskaber

Termisk ekspansionskoefficient (25–500 °C (77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Brugsanvisning

- Tag disken ud af emballagen og kontrollér, at disken ikke har revner eller andre skader.
- Anbring disken i fræsemaskinen og påbegynd så fræseprocessen, idet den tekniske vejledning til fræsesystemet følges.
- Efter fræsningen fjernes restaureringen fra disken ved hjælp af en diamantspids eller lignende.
- Fræserester eller støv, som sidder på restaureringerne, kan fjernes med en svag luftstrøm.

(5) Anbring restaureringerne i den ildfaste bakke og placér dem i sintringsovn.

(6) Afhængigt af den anvendte sintringsovns ydelse, bør ovennævnte sintringsplan anvendes (III. Sintringsprogram) inden sintring af restaureringer.

(7) Efter sintringen justeres restaureringerne om nødvendigt ved hjælp af en diamantspids.

(8) Kontrollér, at restaureringerne ikke har revner.

(9)-1 FCZ:

Glasurbrænding: Fremstil en højglansoverflade ved polering, specielt på kontaktområderne. Applicér derefter glasuren på alle overflader på sædvanlig vis.

(9)-2 Stel: Opbyg det dentale porcelæn (CERABIEN ZR eller CZR PRESS LF) på stellerne, idet producentens tekniske vejledning følges. Slå varmeudvidelseskoefficienten vedrørende porcelæn op i producentens tekniske vejledning, så kompatibiliteten kan bekræftes.

VIII. Bemærkninger vedrørende håndtering

Kontraindikationer:

Hvis patienten er overfølsom over for zirkonia eller andre af komponenterne, må dette produkt ikke anvendes.

Advarsel:

Hvis patienten eller tandlægen udviser overfølsomhedsreaktioner, som udslett, dermatitis etc., skal anvendelsen af produktet ophøre og en læge straks konsulteres.

Forsigtig:

- Dette produkt bør ikke anvendes i tilfælde af malokklusion, sammenbidning eller bruxisme.
- Ved fræsning af disken eller skæring, slibning og polering af restaureringerne skal der anvendes en godkendt støvmaske samt udsugning med luftfilter, så lungerne beskyttes mod inhalering af støv.
- Ved fræsning af disken eller skæring, slibning og polering af restaureringerne skal der anvendes beskyttelsesbriller, så øjnene beskyttes mod støv. Hvis der kommer støv i øjnene, skal der øjeblikkeligt skylles med rigelige mængder vand og en læge konsulteres.
- Må ikke anvendes til andre formål end dentale restaureringer. Dette produkt er kun til dental anvendelse.
- Bør ikke genstande, der er opvarmet i ovnen, med de bare hænder.
- Tag ikke restaureringerne ud af sintringsovnen under høj temperatur, da chokafkølingen forårsager brud. Hvis der imidlertid anvendes en type ovn med automatisk åbning under sintringsprogram 2 eller 3, kan restaureringerne fjernes fra ovnen ved 800°C (1472°F) eller mindre. Når restaureringerne er fjernet fra ovnen, skal de anbringes på en bakke, der er fremstillet af keramiske fibre (for eksempel: Noritake Porcelain Mat) for at afkøle langsomt.
- Der kan være stor forskel mellem indstillingstemperaturen i programmet og temperaturen i selve ovnen, hvis ovnen anvendes til sintringsprogram 2 eller 3. Ovnen bør først anvendes, efter at det er kontrolleret hos producenten, at ovnen og den temperatur, der er anført i sintringsprogram 2 eller 3, er kompatible. Hvis SpeedFire anvendes som sintringsovn, fjernes restaureringerne fra SpeedFire som anført i vejledningen for sintringsprogram.
- Sintringsprogram 2 eller 3 anbefales kun til stel (op til 3 led), FCZ-kroner, FCZ-broer (op til 3 led), inlays, onlays og veneers.**
- Randene bør præpareres med en dyb skrå kant og afrundede skuldre, med afrundede skærekanten og hjørner, så skarpe præparationskanter elimineres. Vinklen på den aksiale overflade bør være inden for et område på 5 til 15 grader.
- Ved præparation af tænder bør følgende undgås: dybe skuldre, J-formede rande, knivkanter, savtakkede rande, ikke-tilspidsede abutments, underskæringer, føringsriller, dannelse af retentive huller og skarpe kanter.
- Overhold følgende tykkelse på produktet ved fremstilling af protetiske emner:

Sted og indikation	Vægtykkelse
Fortandskrone eller -bro	Mindst 0,8 mm ¹⁾
Facade	Mindst 0,4 mm ²⁾
Kindtandskrone eller -bro	Mindst 1,0 mm ¹⁾
Inlay eller onlay	Mindst 1,0 mm

1) Den minimale vægtykkelse skal være 0,4 mm (anteriort) eller 0,5 mm (posteriort) for området i den nederste del af skivetykkelsen.

2) Mindst 0,4 mm af dette produkt er til veneers af 100 % zirkoniumdioxid. Hold en tykkelse på mindst 0,8 mm, hvis det anvendes i combination med porcelænet.

12. Anvend følgende konnektortværsnitsflader ved fremstilling af broer.

Situation og indikation		Konnektortværsnitsflade
Anterior	2- eller 3-ledsbroer	7 mm ² eller mere ¹⁾
	mere en 3-ledsbroer	9 mm ² eller mere ²⁾
Posterior	2- eller 3-ledsbroer	9 mm ² eller mere ³⁾
	mere en 3-ledsbroer	9 mm ² eller mere ²⁾

1) Påkrævet minimumsstørrelse, når mere end halvdelen af tværsnitsområdet er i nederste halvdel af skivetykkelsen (op til 50 % højde fra bunden). Ellers skal den være mindst 12 mm².

2) Påkrævet minimumsstørrelse, når mere end halvdelen af tværsnitsområdet er i nederste halvdel af skivetykkelsen (op til 50 % højde fra bunden). Ellers kan den ikke anvendes.

3) Påkrævet minimumsstørrelse, når mere end halvdelen af tværsnitsområdet er i nederste halvdel af skivetykkelsen (op til 50 % højde fra bunden). Ellers skal den være mindst 16 mm².

13. Hold de forbundne broled på maksimalt 2 tænder i brokonstruktioner. Hvis broledet på 2 tænder forlænges, holdes konnektortværsnittet mellem broledet på 12 mm².

14. Begræns ekstensionsbroer til 1 broleds-tand og konnektortværsnittet på 12 mm².

15. Til en tyk restaurering skal der vælges en farve, som er lysere end den planlagte farve, da farven eventuelt virker mørkere alt efter restaureringens tykkelse.

16. Når en sintringsovn anvendes for første gang, og en sintringsbetingelse ændres, kan farverne variere efter sintringen. Foretag først en sintring af et lille stykke zirkoniumdioxid og kontrollér farven.

Forsigtighedsadvarsler i forbindelse med anvendelsen:

1. Brug ikke disken, hvis der konstateres revner, når den tages ud af emballagen.

2. Tørfæsning anbefales. Hvis der anvendes vådfæsning, kan diskens gennemskinnelighed blive reduceret.

3. Hvis der forekommer revner i restaureringerne, må disse ikke anvendes.

4. Ovennævnte sintringsanbefalinger er kun retningslinjer. Visse justeringer kan være påkrævet, alt afhængigt af den pågældende ovn.

5. Ved fæsning af disken bør der udvises forsigtighed, når fræsespiden kommer i nærheden af plastikringen, så det undgås, at disken løsner sig. Fræs disken på en sådan måde, at en zirkoniumdioxid-del bliver tilbage og har 2 mm kontakt til indersiden af plastikringen.

6. Afskær og fjern plastikringen inden sintring af hele disken.

7. For at undgå smittefare bør dette produkt bortskaffes som medicinsk affald.

Opbevaring:

1. Opbevares på et tørt og køligt sted. Beskyt produktet mod direkte sollys.

2. Produktet skal opbevares ved 10-30 °C (50-86 °F).

3. Tag ikke disken ud af emballagen under opbevaringen.

4. Disken er skrøbelig og skal under håndteringen behandles med omhu.

5. Produktet skal opbevares på et forsvarligt sted, som kun tandlægepersonalet har adgang til.

6. Produktet skal anvendes inden den udløbsdato, der fremgår af emballagen.

[GARANTI]

Kuraray Noritake Dental Inc. erstatter ethvert produkt, der beviseligt er defekt. Kuraray Noritake Dental Inc. påtager sig intet ansvar for noget tab eller skader, det være sig direkte skader, følgeskader eller specielle skader, der er opstået ved appliceringen eller som følge af brugerens manglende kendskab til anvendelsen af disse produkter.

Inden anvendelsen skal brugeren vurdere produktets egnethed til den pågældende opgave, ligesom brugeren skal påtage sig alle risici og et hvilket som helst ansvar i forbindelse hermed.

[BEMÆRKNING]

Hvis en alvorlig ulykke, som kan tilskrives dette produkt, indtræffer, skal dette meddeles producentens repræsentant, som er angivet nedenfor, samt det lands respektive myndigheder, i hvilket brugeren/patienten bor.

"KATANA" og "CERABIEN" er varemærker, der tilhører NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

C € 1639

I. Introdução

As presentes Instruções de Utilização destinam-se ao produto KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). O produto KATANA Zirconia YML é um disco de zircónia pré-sinterizado com 98,5 mm de diâmetro, que incorpora um anel de plástico. Fora concebido para todos os sistemas de fresagem que utilizam este tipo genérico de disco. (Consultar as instruções técnicas do sistema de fresagem para operar corretamente a máquina.) O produto KATANA Zirconia YML está disponível em 3 espessuras diferentes (14 mm, 18 mm e 22 mm) e tem 14 variantes de tonalidade (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). O produto KATANA Zirconia YML é composto por 4 camadas de tonalidades graduais. O produto KATANA Zirconia YML é recomendado para utilização no fabrico de restaurações FCZ (Full Contour Zirconia) ou estruturas.

II. Utilização correta

O produto KATANA Zirconia é utilizado para a confeção de próteses dentárias de cerâmica maciça (estruturas, coroas FCZ, pontes FCZ, inlays, onlays e facetas).

III. Programa de sinterização

Programa de sinterização 1

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 horas
1500°C (2732°F) — temperatura ambiente	-10°C/min (-18°F/min)	—

Programa de sinterização 2

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temperatura ambiente (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*As restaurações podem ser removidas a 800 °C (1472 °F) ou a uma temperatura inferior, dependendo das circunstâncias.

Programa de sinterização 3

Temperatura	Ritmo de programação	Tempo de espera
Temperatura ambiente — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temperatura ambiente (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*As restaurações podem ser removidas a 800 °C (1472 °F) ou a uma temperatura inferior, dependendo das circunstâncias.

IV. Composição

ZrO₂, Y₂O₃, etc.

V. Tipo e classe (ISO6872:2015)

Tipo: II / Classe: 5

VI. Propriedades físicas

Coefficiente de Expansão Térmica (25–500 °C (77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Instruções de utilização

- (1) Retirar o disco da embalagem e confirmar que o disco não apresenta fissuras ou outros danos.
- (2) Colocar o disco na fresadora; em seguida, iniciar o processo de fresagem seguindo as instruções técnicas do sistema de fresagem.
- (3) Após a fresagem, remover as restaurações do disco com uma broca de diamante, etc.
- (4) Os resíduos ou pó resultante do corte que aderiu às restaurações pode(m) ser removido(s) com um jato de ar suave.
- (5) Colocar as restaurações no tabuleiro refratário e colocá-las no forno de sinterização.
- (6) Dependendo do desempenho do forno de sinterização utilizado, rever os tempos de sinterização acima apresentados (III. Programa de sinterização) antes de sinterizar as restaurações.
- (7) Após a sinterização, ajustar as restaurações com uma broca de diamante, conforme necessário.
- (8) Confirmar que as restaurações não apresentam fissuras.
- (9)-1 FCZ:

Cozedura de vidro: criar uma superfície de alto brilho, polindo, especialmente nas áreas de contacto, e aplicar depois o vidro a todas as superfícies da forma habitual.

(9)-2 Estruturas: efetuar a preparação de porcelana dentária (CERABIEN ZR ou CZR PRESS LF) nas estruturas, seguindo as instruções técnicas do fabricante. Verificar o coeficiente de expansão térmica da porcelana nas instruções técnicas do fabricante, a fim de confirmar a compatibilidade.

VIII. Observações sobre manuseamento

Contra-indicações:

Este produto não deverá ser utilizado em pacientes hipersensíveis a zircónia ou a qualquer outro componente.

Advertência:

Se o paciente ou o dentista demonstrar uma reação de hipersensibilidade, tal como erupção cutânea, dermatite, etc., interromper imediatamente a utilização do produto e procurar assistência médica.

Atenção:

1. Este produto não deverá ser utilizado em pacientes com oclusão deficiente, contração dos maxilares ou bruxismo.
2. Ao fresar o disco, ou cortar, retificar e polir as restaurações, utilizar uma máscara antipó aprovada e aspiração com filtro de ar para proteger os pulmões contra a inalação de pó.
3. Ao fresar o disco, ou cortar, retificar e polir as restaurações, utilizar óculos de proteção para evitar que o pó entre em contacto com os olhos. Caso o pó entre para os olhos, lavar imediatamente com água abundante e consultar um médico.
4. Não utilizar para qualquer finalidade, exceto restauração dentária. Este produto destina-se apenas a aplicações dentárias.
5. Não tocar nos artigos aquecidos pelo forno com as mãos desprotegidas.
6. Não retirar as restaurações do forno de sinterização ainda a uma temperatura elevada, pois o arrefecimento brusco provoca fratura. Contudo, se for utilizado um forno do tipo elevatório com o programa de sinterização 2, as restaurações poderão ser removidas do forno a 800 °C (1472 °F) ou a uma temperatura inferior. Uma vez removidas do forno, as restaurações devem ser colocadas num tabuleiro de fibra cerâmica (por exemplo, Noritake Porcelain Mat) para arrefecerem lentamente.
7. Poderá existir uma grande diferença entre a temperatura de processamento no programa e a temperatura real no forno ao utilizar o forno para o programa de sinterização 2 ou 3. Utilizar o forno após verificar junto do fabricante se o forno e a temperatura referida no programa de sinterização 2 ou 3 são compatíveis. Se como forno de sinterização for utilizado o SpeedFire, remover as restaurações do SpeedFire de acordo com as indicações do programa de sinterização.
8. **O programa de sinterização 2 ou 3 é recomendado apenas para estruturas (até 3 elementos), coroas FCZ, pontes FCZ (até 3 elementos), inlays, onlays e facetas.**
9. As margens deverão ser preparadas com um chanfro profundo e rebordos arredondados com arestas cortantes e cantos arredondados para eliminar cantos de preparação afiados. O ângulo da superfície axial deverá estar dentro do intervalo de valores de 5 a 15 graus.
10. Ao preparar dentes, evitar o seguinte: rebordos profundos, margens J, arestas afiadas, margens serrilhadas, pilares não-cónicos, rebaixas, ranhuras guia, a formação de orifícios retentores e cantos afiados.
11. Manter a seguinte espessura deste produto para o fabrico de próteses:

Situação e indicação	Espessura de parede
Coroa ou ponte de dente anterior	0,8 mm ou mais ¹⁾
Faceta	0,4 mm ou mais ²⁾
Coroa ou ponte de dente posterior	1,0 mm ou mais ¹⁾
Inlay ou onlay	1,0 mm ou mais

1) A espessura mínima da parede deve ser de 0,4 mm (anterior) ou 0,5 mm (posterior) para a área localizada na metade inferior da espessura do disco.

2) Para facetas de zircónia pura é válida uma espessura igual ou superior a 0,4 mm. Manter a espessura de 0,8 mm ou superior, se for utilizada em associação com a porcelana.

12. Utilizar as seguintes áreas de secção transversal para conectores ao fabricar pontes.

Situação e indicação		Secção transversal de conector
Anterior	Pontes de 2 ou 3 elementos	7 mm ² ou mais ¹⁾
	Pontes com mais de 3 elementos	9 mm ² ou mais ²⁾
Posterior	Pontes de 2 ou 3 elementos	9 mm ² ou mais ³⁾
	Pontes com mais de 3 elementos	9 mm ² ou mais ²⁾

1) Tamanho mínimo necessário quando mais de metade da área da secção transversal está na metade inferior da espessura do disco (até 50% da altura a partir do fundo). Caso contrário, deve ser de, pelo menos, 12 mm².

2) Tamanho mínimo necessário quando mais de metade da área da secção transversal está na metade inferior da espessura do disco (até 50% da altura a partir do fundo). Caso contrário, não pode ser usado.

3) Tamanho mínimo necessário quando mais de metade da área da secção transversal está na metade inferior da espessura do disco (até 50% da altura a partir do fundo). Caso contrário, deve ser de, pelo menos, 16 mm².

13. Manter os pânticos de ponte ligados, no máximo, 2 dentes em construções de ponte. Se o pântico de 2 dentes continuar, manter a secção transversal do conector entre o pântico a 12 mm².

14. Manter a ponte cantilever em 1 dente pântico e a secção transversal do conector a 12 mm².

15. Para uma restauração espessa escolha uma tonalidade mais viva que a cor pretendida, pois poderá ficar com um aspeto mais baço, dependendo da espessura das restaurações.

16. Quando um forno de sinterização for utilizado pela primeira vez e forem alteradas as condições de sinterização, as cores poderão variar após a sinterização. Sinterizar previamente uma pequena peça de zircónia e confirmar a cor.

Precaução em associação com a utilização:

1. Não utilizar o disco se for detetada uma fissura após remover o mesmo da embalagem.

2. É recomendada a fresagem a seco. Se for utilizada fresagem húmida, a translucidez do disco poderá ficar reduzida.

3. Não utilizar se for detetada uma fissura nas restaurações.

4. As recomendações de sinterização acima servem apenas como orientação; poderão ser necessários alguns ajustes em cada forno específico.

5. Ao fresar o disco, proceder com precaução ao aproximar a broca de fresagem do anel de plástico, a fim de evitar a separação do disco. Fresar o disco como se fosse deixada uma parte de zircónia em contacto com o lado interior do anel de plástico a 2 mm.

6. Cortar e remover o anel de plástico, antes de sinterizar todo o disco.

7. Eliminar este produto como resíduo médico, a fim de evitar infeções.

Armazenagem:

1. Armazenar em local fresco e seco. Manter afastado de radiação solar direta.

2. O produto deverá ser armazenado a 10–30 °C (50–86 °F).

3. Não remover o disco da respetiva embalagem durante o armazenamento.

4. O disco é frágil e requer cuidado ao ser manuseado.

5. O produto deverá ser armazenado num local adequado e acessível apenas a profissionais de medicina dentária.

6. O produto deverá ser utilizado até à data de validade indicada na embalagem.

[GARANTIA]

A Kuraray Noritake Dental Inc. providenciará a substituição de qualquer produto que se encontre comprovadamente defeituoso. A Kuraray Noritake Dental Inc. não aceita qualquer responsabilidade por perdas e danos, diretos, consequenciais ou especiais, resultantes da aplicação ou utilização, ou da incapacidade de utilização destes produtos.

Antes de utilizar os produtos, o utilizador deverá determinar a adequação dos produtos à finalidade de utilização pretendida, assumindo todo e qualquer risco e responsabilidade relacionados com a utilização dos mesmos.

[NOTA]

Caso ocorra um acidente grave atribuível a este produto, o mesmo deverá ser comunicado ao representante autorizado do fabricante abaixo referido e às autoridades reguladoras do país em que o utilizador/paciente reside.

“KATANA” e “CERABIEN” são marcas registadas da NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Εισαγωγή

Αυτές οι Οδηγίες Χρήσεως είναι για το KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). Το προϊόν KATANA Zirconia YML είναι ένας δίσκος από προ-πυροσυσσωματωμένη ζirkονία διαμέτρου 98,5 mm, ο οποίος περιέχει έναν πλαστικό δακτύλιο. Έχει σχεδιαστεί για όλα τα συστήματα φρεζαρίσματος που χρησιμοποιούν αυτόν το δίσκο γενικής χρήσης. (Παρακαλούμε ανατρέξτε στις τεχνικές οδηγίες του συστήματος φρεζαρίσματος για τη σωστή λειτουργία της μηχανής.) Το προϊόν KATANA Zirconia YML έχει 3 διαθέσιμα πάχη (14 mm, 18 mm και 22 mm) και έχει 14 παραλλαγές απόχρωσης (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). Το προϊόν KATANA Zirconia YML αποτελείται από 4 διαβαθμισμένα στρώματα απόχρωσης. Η χρήση του KATANA Zirconia YML συνιστάται για την κατασκευή αποκαταστάσεων FCZ (Full Contour Zirconia) ή σκελετών.

II. Χρήση για την οποία προορίζεται

Το KATANA Zirconia χρησιμοποιείται για την κατασκευή ολοκεραμικών αποκαταστάσεων (σκελετών, στεφανών FCZ, γεφυρών FCZ, ενθέτων, επενθέτων και όψεων (veneers)).

III. Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης

Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 1

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρονικό διάστημα
Θερμοκρασία δωματίου — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 ώρες
1500°C (2732°F) — Θερμοκρασία δωματίου	-10°C/min (-18°F/min)	—

Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρονικό διάστημα
Θερμοκρασία δωματίου — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Θερμοκρασία δωματίου (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Οι αποκαταστάσεις μπορούν να αφαιρεθούν στους 800 °C (1472 °F) ή λιγότερο, ανάλογα με τις περιστάσεις.

Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 3

Θερμοκρασία	Ρυθμός προγραμματισμού	Χρονικό διάστημα
Θερμοκρασία δωματίου — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Θερμοκρασία δωματίου (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Οι αποκαταστάσεις μπορούν να αφαιρεθούν στους 800 °C (1472 °F) ή λιγότερο, ανάλογα με τις περιστάσεις.

IV. Σύνθεση

ZrO₂, Y₂O₃ κ.λπ.

V. Τύπος και κατηγορία (ISO6872:2015)

Τύπος: II /Κατηγορία: 5

VI. Φυσικές ιδιότητες

Συντελεστής θερμικής διαστολής (25–500 °C (77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Οδηγίες χρήσης

(1) Βγάλτε τον δίσκο από τη συσκευασία και βεβαιωθείτε ότι ο δίσκος δεν έχει ρωγμές ή άλλη ζημιά.

(2) Τοποθετήστε τον δίσκο στη φρέζα και, στη συνέχεια, ξεκινήστε τη διαδικασία φρεζαρίσματος σύμφωνα με τις τεχνικές οδηγίες για τα συστήματα φρεζαρίσματος.

(3) Μετά το φρεζάρισμα, αφαιρέστε τις αποκαταστάσεις από τον δίσκο με έναν διαμαντοτροχό κ.λπ.

(4) Τα αποκόμματα ή η σκόνη, που βρίσκονται επάνω στις αποκαταστάσεις, μπορούν να αφαιρεθούν με ένα απαλό ρεύμα αέρος.

(5) Βάλτε τις αποκαταστάσεις στο πυρίμαχο δισκάριο καύσης και τοποθετήστε τες στον κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης.

(6) Ανάλογα με την απόδοση του κλιβάνου πυροσυσσωμάτωσης που χρησιμοποιείτε, τροποποιήστε το ανωτέρω πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης (III. Πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης) πριν την πυροσυσσωμάτωση των αποκαταστάσεων.

(7) Μετά την πυροσυσσωμάτωση προσαρμόστε τις αποκαταστάσεις, εάν χρειαστεί, με μια φρέζα διαμαντιού.

(8) Βεβαιωθείτε ότι οι αποκαταστάσεις δεν έχουν καθόλου ρωγμές.

(9)-1 FCZ:

Όπτηση εφύαλωσης: Δημιουργήστε με στίλβωση μια επιφάνεια υψηλής στιλπνότητας, ειδικότερα στις περιοχές επαφής, εφαρμόστε μετά την εφύαλωση σε όλες τις επιφάνειες με τον τρόπο.

(9)-2 Σκελετοί: Εκτελέστε ανασύσταση της οδοντιατρικής πορσελάνης (CERABIEN ZR ή CZR PRESS LF) στους σκελετούς ακολουθώντας τις τεχνικές οδηγίες του κατασκευαστή. Ελέγξτε τον συντελεστή θερμικής διαστολής της πορσελάνης στις τεχνικές οδηγίες του κατασκευαστή, για να επιβεβαιώσετε την συμβατότητα.

VIII. Παρατηρήσεις σχετικά με τον χειρισμό

Αντένδειξις:

Εάν ο ασθενής είναι υπερευαίσθητος στη ζirkονία ή σε οιαδήποτε άλλα συστατικά, τότε δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιήσετε αυτό το προϊόν.

Προειδοποίηση:

Εάν ο ασθενής ή ο οδοντίατρος παρουσιάσει αντίδραση υπερευαίσθησης, όπως εξάνθημα, δερματίτιδα κ.λπ., σταματήστε τη χρήση του προϊόντος και ζητήστε αμέσως ιατρική βοήθεια.

Προσοχή:

1. Αυτό το προϊόν δεν θα πρέπει να χρησιμοποιείται σε περίπτωση ύπαρξης συνθηκών συγκλεισιακής ανωμαλίας, τριβής ή βρυγμού οδόντων.

2. Κατά το φρεζάρισμα του δίσκου ή την κοπή, το τρόχισμα και τη στίλβωση των αποκαταστάσεων, χρησιμοποιήστε μια εγκεκριμένη μάσκα σκόνης και αναρροφήστε με φίλτρο αέρα για να προστατεύσετε τους πνευμονές σας από την εισπνοή σκόνης.

3. Κατά το φρεζάρισμα του δίσκου ή την κοπή, το τρόχισμα και την στίλβωση των αποκαταστάσεων, χρησιμοποιήστε γυαλιά ασφαλείας, για να αποτρέψετε την εισχώρηση σκόνης στα μάτια σας. Εάν μπει σκόνη στα μάτια σας, να τα ξεπλύνετε αμέσως με άφθονο νερό και να συμβουλευτείτε έναν γιατρό.

4. Να μην το χρησιμοποιείτε για άλλο σκοπό παρά μόνο για οδοντική αποκατάσταση. Αυτό το προϊόν προορίζεται μόνο για οδοντιατρική εφαρμογή.

5. Να μην αγγίζετε αντικείμενα που θερμάνθηκαν με τον κλίβανο με τα γυμνά σας χέρια.

6. Μη βγάζετε τις αποκαταστάσεις έξω από τον κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης όταν έχει υψηλή θερμοκρασία, διότι η απότομη ψύξη θα προκαλέσει θραύση. Ωστόσο, εάν χρησιμοποιείτε έναν κλίβανο αυτόματου ανοίγματος στο πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3, μπορείτε να βγάλετε τις αποκαταστάσεις από τον κλίβανο στους 800°C (1472°F) ή λιγότερο. Όταν τις βγάλετε από τον κλίβανο, οι αποκαταστάσεις πρέπει να τοποθετηθούν σε ένα δισκάριο κατασκευασμένο από κεραμικές ίνες (για παράδειγμα: Noritake Porcelain Mat), για να ψυχθούν αργά.

7. Όταν χρησιμοποιείτε τον κλίβανο για πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3, μπορεί να υπάρχει μεγάλη διαφορά ανάμεσα στην θερμοκρασία πήξης που αναφέρεται στο πρόγραμμα και στην θερμοκρασία στον πραγματικό κλίβανο. Παρακαλούμε να χρησιμοποιείτε τον κλίβανο αφού ελέγξετε με τον κατασκευαστή ότι ο κλίβανος και η αναφερόμενη θερμοκρασία στο πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3 είναι συμβατά. Εάν χρησιμοποιείτε τον SpeedFire ως κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης, αφαιρέστε τις αποκαταστάσεις από τον SpeedFire σύμφωνα με τις οδηγίες του προγράμματος πυροσυσσωμάτωσης.

8. Το πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης 2 ή 3 συνιστάται μόνο για σκελετούς (έως 3 μονάδες), στεφάνες FCZ, γέφυρες FCZ (έως 3 μονάδες), ένθετα, επένθετα και όψεις (veneers).

9. Το όρια θα πρέπει να παρασκευάζονται με βαθιά λοξοτομή και στρογγυλεμένους βάρθρα, με στρογγυλεμένα άκρα και γωνίες, για να εξαλειφθούν οι αιχμηρές γωνίες παρασκευής. Η γωνία της αξονικής επιφάνειας θα πρέπει να κυμαίνεται από 5 έως 15 μοίρες.

10. Να αποφεύγετε κατά την παρασκευή οδόντων τα εξής: βαθιά βάρθρα, όρια J, κοφτερές άκρες, πριονωτά όρια, μη κωνικά στηρίγματα, υποσκαφές, αυλακώσεις-οδηγούς, τη δημιουργία οτών συγκράτησης, και αιχμηρές γωνίες.

11. Να τηρείτε τα εξής πάχη αυτού του προϊόντος για την κατεργασία προσθετικών αποκαταστάσεων:

Θέση και ένδειξη	Πάχος τοιχώματος
Πρόσθια στεφάνη η γέφυρα	0,8 mm ή περισσότερο ¹⁾
Όψη (veneer)	0,4 mm ή περισσότερο ²⁾
Οπίσθια στεφάνη η γέφυρα	1,0 mm ή περισσότερο ¹⁾
Ένθετο ή επένθετο	1,0 mm ή περισσότερο

1) Το ελάχιστο πάχος τοιχώματος πρέπει να είναι 0,4 mm (πρόσθια) ή 0,5 mm (οπίσθια) για την περιοχή που βρίσκεται στο κάτω ήμισυ του πάχους του δίσκου.

2) 0,4 mm ή περισσότερο από αυτό το προϊόν είναι για ολικές όψεις ζirkονίας. Να τηρείτε πάχος 0,8 mm ή περισσότερο, εάν χρησιμοποιείται για συνδυασμό με πορσελάνη.

12. Όταν κατασκευάζετε γέφυρες, να χρησιμοποιείτε τις ακόλουθες διατομές συνδέσμου για συνδετήρες.

Τόπος και ένδειξη	Διατομές συνδέσμων	
Πρόσθια	2 ή 3 γεφυρώματα	7 mm ² ή παραπάνω ¹⁾
	πάνω από 3 γεφυρώματα	9 mm ² ή παραπάνω ²⁾
Οπίσθια	2 ή 3 γεφυρώματα	9 mm ² ή παραπάνω ³⁾
	πάνω από 3 γεφυρώματα	9 mm ² ή παραπάνω ²⁾

1) Απαιτούμενο ελάχιστο μέγεθος όταν πάνω από το ήμισυ της περιοχής διατομής βρίσκεται στο κάτω ήμισυ του πάχους του δίσκου (έως 50% του ύψους από το κάτω μέρος). Διαφορετικά, θα πρέπει να είναι τουλάχιστον 12 mm².

2) Απαιτούμενο ελάχιστο μέγεθος όταν πάνω από το ήμισυ της περιοχής διατομής βρίσκεται στο κάτω ήμισυ του πάχους του δίσκου (έως 50% του ύψους από το κάτω μέρος). Διαφορετικά, δεν μπορεί να χρησιμοποιηθεί.

3) Απαιτούμενο ελάχιστο μέγεθος όταν πάνω από το ήμισυ της περιοχής διατομής βρίσκεται στο κάτω ήμισυ του πάχους του δίσκου (έως 50% του ύψους από το κάτω μέρος). Διαφορετικά, θα πρέπει να είναι τουλάχιστον 16 mm².

13. Διατηρήστε τον μέγιστο αριθμό συνδεδεμένων ψεύτικων δοντιών γέφυρας το πολύ σε 2 δόντια σε κατασκευές γέφυρας. Όταν το γεφύρωμα των 2 δοντιών συνεχίζεται, διατηρήστε τη διατομή του συνδέσμου ανάμεσα στο γεφύρωμα στα 12 mm².

14. Διατηρήστε την γέφυρα με πρόβολο σε 1 γεφύρωμα οδόντος και την διατομή του συνδέσμου στα 12 mm².

15. Επιλέξτε μια απόχρωση που είναι πιο ανοιχτόχρωμη από το προβλεπόμενο χρώμα για μια χοντρή αποκατάσταση, επειδή ίσως να φαίνεται πιο θαμπή, ανάλογα με το πάχος της αποκατάστασης.

16. Όταν χρησιμοποιείτε έναν κλίβανο πυροσυσσωμάτωσης για πρώτη φορά και αλλάζετε τις συνθήκες πυροσυσσωμάτωσης, τα χρώματα μπορεί μετά τη διαδικασία να διαφέρουν. Πυροσυσσωματώστε πριν ένα μικρό κομμάτι ζirkονίας και βεβαιωθείτε ότι το χρώμα είναι το ίδιο.

Προσοχή σε συνδυασμό με χρήση:

1. Μη χρησιμοποιείτε τον δίσκο, εάν έχει παρατηρηθεί ρωγμή μετά την αφαίρεσή του από τη συσκευασία.

2. Συνιστάται ξηρό φρεζάρισμα. Εάν χρησιμοποιείται υγρό φρεζάρισμα, η ημιδιαφάνεια του δίσκου μπορεί να μειωθεί.

3. Εάν βρείτε ράγισμα στις αποκαταστάσεις, μην το χρησιμοποιείτε.

4. Η παραπάνω σύσταση για την πυροσυσσωμάτωση είναι απλώς μια κατευθυντήρια γραμμή. Ενδέχεται να απαιτούνται ορισμένες ρυθμίσεις, που εξαρτάται από τον κάθε επιμέρους κλίβανο.

5. Κατά το φρεζάρισμα του δίσκου, να είστε προσεκτικοί όταν πλησιάζετε τον τροχό φρεζαρίσματος με τον πλαστικό δακτύλιο, για να αποτρέψετε την απόσπαση του δίσκου. Φρεζαρίστε τον δίσκο με τρόπο ώστε να παραμείνει ένα τμήμα από ζirkονία και το οποίο να έρχεται σε επαφή με την εσωτερική πλευρά του πλαστικού δακτυλίου στα 2 mm.

6. Κόψτε και αφαιρέστε τον πλαστικό δακτύλιο πριν από την πυροσυσσωμάτωση ολόκληρου του δίσκου.

7. Απορρίψτε αυτό το προϊόν ως ιατρικό απόβλητο για πρόληψη μόλυνσης.

Αποθήκευση:

1. Να αποθηκεύεται σε δροσερό και ξηρό μέρος. Φυλάξτε το προϊόν μακριά από άμεση έκθεση σε ηλιακή ακτινοβολία.

2. Το υλικό πρέπει να αποθηκεύεται σε 10–30 °C (50–86 °F).

3. Μην αφαιρείτε τον δίσκο από τη συσκευασία του κατά τη διάρκεια της αποθήκευσης.

4. Ο δίσκος είναι εύθραυστος και απαιτεί προσοχή κατά τον χειρισμό.

5. Το προϊόν πρέπει να αποθηκεύεται σε κατάλληλο χώρο όπου μόνο ο οδοντίατρος μπορεί να έχει πρόσβαση.

6. Το προϊόν αυτό πρέπει να χρησιμοποιηθεί μέχρι την ημερομηνία λήξης που αναγράφεται στην συσκευασία.

[ΕΓΓΥΗΣΗ]

Ένα προϊόν που είναι αποδεδειγμένα ελαττωματικό, αντικαθίσταται από την Kuraray Noritake Dental Inc. Η Kuraray Noritake Dental Inc. δεν αναλαμβάνει ουδεμία ευθύνη για άμεσες, επακόλουθες ή ειδικές απώλειες ή ζημιές, οι οποίες προέρχονται από την εφαρμογή, τη χρησιμοποίηση ή αντίστοιχα την αδυναμία χρησιμοποίησης αυτών των προϊόντων.

Πριν από τη χρήση, ο χρήστης πρέπει να ορίσει επακριβώς την καταλληλότητα των προϊόντων για την προοριζόμενη χρήση και ο χρήστης αναλαμβάνει την ευθύνη και την υποχρέωση για τη χρήση των προϊόντων αυτών.

[ΣΗΜΕΙΩΣΗ]

Εάν προκληθεί σοβαρό ατύχημα που οφείλεται σε αυτό το προϊόν, να το αναφέρετε στον κατωτέρω εξουσιοδοτημένο αντιπρόσωπο του κατασκευαστή και στις ρυθμιστικές αρχές της χώρας, στην οποία διαμένει ο χρήστης/ασθενής.

Τα «KATANA» και «CERABIEN» είναι εμπορικά σήματα της εταιρείας NORITAKE CO., LIMITED.

002 TI-036 -EL 11/2021



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Giriş

Bu kullanım kılavuzu KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered) içindir. KATANA Zirconia YML 98,5 mm çaplı, ön sinterlenmiş bir zirkonya diskler ve plastik bir halka içerir. Bunlar, jenerik disk tipleri ile birlikte kullanılan tüm frezeleme sistemleri için tasarlanmıştır. (Makinenin doğru çalıştırılmasına ilişkin bilgiler için lütfen frezeleme sisteminin teknik talimatlarına başvurun.) KATANA Zirconia YML, 3 farklı kalınlıkta temin edilebilir: (14mm, 18mm ve 22mm) ve 14 renk seçeneğiyle sunulur: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML, 4 derecelendirilmiş renk tabakasından oluşur. KATANA Zirconia YML'nin, FCZ (Full Contour Zirconia) restorasyonlarının ve altyapılarının üretilmesinde kullanılması tavsiye edilir.

II. Kullanım Amacı

KATANA Zirconia, tam seramik restorasyonların (altyapılar, FCZ kuronlar, FCZ köprüler, inleyler, onleyler ve venerler) üretimi için geliştirilmiştir.

III. Sinterleme Programı

Sinterleme Programı 1

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1550°C (2822°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1550°C (2822°F)	—	2 saat
1550°C (2822°F) — Oda sıcaklığı	-10°C/dk (-18°F/dk)	—

Sinterleme Programı 2

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1400°C (2552°F)	50°C/dk (90°F/dk)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/dk (7°F/dk)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1560°C (2840°F)	—	16 dk
1560°C (2840°F) — Oda sıcaklığı (*)	-50°C/dk (-90°F/dk)	—

* Restorasyonlar, koşullara bağlı olarak, 800°C (1472°F) veya daha düşük ısılarda çıkarılabilir.

Sinterleme Programı 3

Sıcaklık	Program Hızı	Tutma Süresi
Oda sıcaklığı — 1450°C (2642°F)	120°C/dk (216°F/dk)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/dk (18°F/dk)	—
1600°C (2912°F)	—	20 dk
1600°C (2912°F) — Oda sıcaklığı (*)	-120°C/dk (-216°F/dk)	—

* Restorasyonlar, koşullara bağlı olarak, 800°C (1472°F) veya daha düşük ısılarda çıkarılabilir.

IV. Bileşim

ZrO₂, Y₂O₃, vb.

V. Tip ve Sınıf (ISO6872:2015)

Tip: II/Sınıf: 5

VI. Fiziksel Özellikler

Termal genleşme katsayısı (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Kullanım Kılavuzu

- Diski ambalajından çıkartın ve üzerinde çatlak veya herhangi başka bir hasarın bulunmadığını teyit edin.
- Diski frezeleme makinesine yerleştirin; ardından, frezeleme sisteminin teknik talimatlarına uyarak, frezeleme sürecine başlayın.
- Frezeleme işlemini tamamladıktan sonra restorasyonu bir elmas frez yardımıyla diskten çıkartınız.
- Restorasyonlarda bulunan olası kesme kalıntıları veya toz, hafif hava akımı uygulayarak uzaklaştırılabilir.
- Restorasyonları refrakter fırınlama kabı tepsisine koyunuz ve sinterleme fırınına yerleştiriniz.
- Kullanılan sinterleme fırınının özelliklerini göz önünde tutarak, restorasyonların sinterleme işlemine geçmeden önce yukarıda yer verilen sinterleme tablosunu (III. Sinterleme Programı) gözden geçirin.
- Sinterleme işlemini tamamladıktan sonra restorasyonları bir elmas frez yardımıyla gerekli şekilde düzeltiniz.
- Restorasyonlarda herhangi bir kırığın bulunmadığından emin olunuz.
- 1- FCZ:
 - Glazür Pişimi: Polisaj ile yüksek parlaklıkta yüzey elde edin, özellikle antagonist dentisyona denk gelen temas yüzeyleri için. Daha sonra restorasyonun tüm yüzeylerine glazürü bilindik şekilde uygulayın.
 - Elle (manuel) Polisaj: Glazür uygulamadan restorasyonun tüm yüzeyinde polisaj ile parlak yüzey oluşturun. Glazür uygulamadan bitim yapılacaktır hedef renkten bir ton daha açık renk seçilmelidir.
- 2- Altyapılar: İlgili üreticinin teknik talimatlarını referans alarak altyapılara, dental porseleni (CERABLEN ZR veya CZR PRESS LF) şekillendirin. Uyumluluğu teyit etmek için, üreticinin teknik talimatlarında belirtilen porselenin termal genleşme katsayısını kontrol ediniz.

VIII. Kullanıma İlişkin Notlar

Kontrendikasyonlar:

- Bu ürün, hastanın zirkonyaya veya ürünün herhangi diğer bir bileşenine karşı aşırı hassasiyeti bulunması durumunda kullanılmamalıdır.

Uyarı:

- Hastada veya dental uzmanda, kızamıklık veya dermatit vs. gibi herhangi bir aşırı hassasiyet reaksiyonu görülmesi durumunda ürünün kullanımına derhal son verilip, tıbbi yardım alınmalıdır.

Dikkat:

- Bu ürün malokluzyon, diş sıkma veya brüksizm gibi etkenlerin söz konusu olması durumunda kullanılmamalıdır.
- Disklin frezelenmesi veya restorasyonun kesilmesi, taşlanması ve polisaj uygulanması sırasında tozun solunması sonucu akciğerlere ulaşmasını önlemek için, uygun bir toz maskesi ve hava filtreli bir vakum cihaz kullanınız.
- Disklin frezelenmesi veya restorasyonun kesilmesi, taşlanması ve polisaj uygulanması sırasında gözünüze toz kaçmasını önlemek için, koruyucu gözlük takınız. Tozun gözünüze kaçması durumunda, gözlerinizi derhal bol su ile yıkayın ve bir hekime başvurun.
- Dental restorasyonlar haricinde hiçbir amaç için kullanılmamalıdır. Bu ürün yalnız dental uygulamalar içindir.
- Fırın tarafından ısıtılmış parçalara çıplak elle dokunmayın.
- Hızlı soğutma işlemine tabi tutulması kırılmalara yol açabileceğinden, sinterleme fırınının yüksek sıcaklıklarda çalıştırılması sırasında restorasyon çıkarılmamalıdır. Ancak, otomatik açılan tipte bir fırının sinterleme programı 2 veya 3 altında kullanılması durumunda, restorasyonlar 800°C (1472°F) veya daha düşük ısıda fırından çıkarılabilir. Fırından çıkarılan restorasyonlar, yavaşça soğumalarına izin verilebilir için, seramik lifli bir tablaya (örneğin: Noritake Porcelain Mat) yerleştirilmelidir.
- Fırının sinterleme programı 2 veya 3 ile çalıştırılması sırasında program ayar sıcaklığı ile gerçek fırındaki sıcaklık arasında büyük farklılıklar görülebilir. Lütfen fırını kullanmadan önce üreticiye başvurun, fırının sinterleme programı 2 veya 3'de belirtilen sıcaklıklarda çalıştırılmaya uyumlu olduğunu teyit ettirin.
- Sinterleme programı 2 veya 3'in yalnızca altyapılarda (3 üyeliye kadar), FCZ kuronlarda, FCZ köprülerde (3 üyeliye kadar), inleylerde, onleylerde ve venerlerde kullanılması tavsiye olunur.**
- Kenarların preparasyonu, derin oluk (çamfer) tipi frezlerle yapılmalıdır ve preparasyonda keskin kenarların bulunmaması için, keskin hatlara sahip omuzlar ve köşeler yuvarlatılmalıdır. Aksiyal yüzeyin açığı derecesi 5 ila 15 arasında olmalıdır.
- Dişlerin preparasyonu sırasında şunlardan kaçınılmalıdır: derin omuzlar, "J" şeklinde kenarlar, bıçak sırtları, çıkıntılı kenarlar, konik olmayan dayanıklar, andırkatlar, kılavuz oluklar, retatif deliklerin oluşturulması ve keskin köşeler.
- Bu ünite hazırlanacak protetik restorasyonlarda aşağıdaki kalınlıklara uyulmalıdır:

Lokasyon ve endikasyon	Duvar kalınlığı
Anterior kuron veya köprü	0,8 mm veya üstü ¹⁾
Vener	0,4 mm veya üstü ²⁾
Posterio kuron veya köprü	1,0 mm veya üstü ¹⁾
Inley veya Onley	1,0 mm veya üstü

1) Minimum duvar kalınlığı 0,4 mm (Anterior) veya 0,5 mm (Posterio) için disk kalınlığının alt yarısındaki bölge dikkate alınır.

2) Ürün, tam zirkonyum oksit vener kaplamalar için kullanılacaktır, 0,4 mm veya üstü. Porselen ile kombine edilerek kullanılacaktır, kalınlık 0,8 mm veya üstü olmalıdır.

- Köprü imalatında konnektörler için aşağıdaki kesit alanlarını kullanınız.

Lokasyon ve endikasyon	Konnektör en kesiti	
Anterior	2 veya 3 üyeli köprüler	7 mm ² veya üstü ¹⁾
	3'ten fazla üyeli köprüler	9 mm ² veya üstü ²⁾
Posterio	2 veya 3 üyeli köprüler	9 mm ² veya üstü ³⁾
	3'ten fazla üyeli köprüler	9 mm ² veya üstü ²⁾

1) Kesit alanının yarısından fazlası disk kalınlığının alt yarısında bulunduğu (alttan %50 yüksekliğe kadar) gereken minimum boyut. Aksi takdirde en az 12 mm² olmalıdır.

2) Kesit alanının yarısından fazlası disk kalınlığının alt yarısında bulunduğu (alttan %50 yüksekliğe kadar) gereken minimum boyut. Aksi takdirde kullanılamaz.

3) Kesit alanının yarısından fazlası disk kalınlığının alt yarısında bulunduğu (alttan %50 yüksekliğe kadar) gereken minimum boyut. Aksi takdirde en az 16 mm² olmalıdır.

- Köprü konstrüksiyonlarında bağlı köprü ayaklarında maksimum 2 diş tutun. 2 dişin pontiği devam etmesi durumunda, pontik arasındaki konnektör en kesiti 12 mm² mesafede tutulmalıdır.
- Kanatlı köprü 1 pontik dışı gelecek şekilde ve konnektör en kesiti 12 mm²'de tutulmalıdır.
- Restorasyonun kalınlığına bağlı olarak daha soluk bir renk elde edilmesine neden olabileceğinden, kalın restorasyonlarda hedeflenen renkten bir ton daha açık olan bir renk seçilmelidir.
- Bir sinterleme fırını ilk kez kullanılacaksa veya sinterleme koşullarının değişmesi durumunda renkler sinterleme sonrasında değişiklik gösterebilir. Rengin doğrulanabilmesi için, ufak bir parça zirkonyumu önceden sinterleyin.

Birlikte kullanıma ilişkin uyarılar:

- Ambalajından çıkartılan diskte çatlak görülmesi halinde kullanmayın.
- Kuru frezeleme tavsiye olunur. Islak frezeleme uygulanması halinde diskin yarı saydamlığında düşme görülebilir.
- Restorasyonda kırık bulunması durumunda, restorasyon kullanılmamalıdır.
- Yukarıda yer alan sinterleme tavsiyesi yalnızca kılavuz niteliğindedir: kullanılan fırına bağlı olarak özel uyarılar yapmak gerekebilir.
- Disklin yerinden çıkmasını önlemek için, diski frezeleyen frezeleme çubuğunun plastik halkalı kısmına yaklaşılması sırasında bilhassa dikkat edilmelidir. Diski, 2 mm'de plastik halkanın iç tarafı ile temas eden zirkonya parçası bırakıncasına frezeleyin.
- Disklin tamamını frezelemeden önce plastik halkayı kesiniz ve uzaklaştırınız.
- Bu ürün, enfeksiyonları önlemek için, tıbbi atık olarak atılmalıdır.

Saklama:

- Serin ve kuru bir ortamda saklayın. Doğrudan güneş ışığından koruyun.
- Bu ürün, 10-30 °C (50-86 °F) arası sıcaklıklarda saklanmalıdır.
- Disk, saklama boyunca ambalajından çıkartılmamalıdır.
- Disk kırılabilir ve dikkatle kullanılmalıdır.
- Bu ürün, yalnızca dental personelin ulaşabileceği, uygun bir yerde saklanmalıdır.
- Ürün, ambalajda belirtilen son kullanım tarihinden önce kullanılmalıdır.

[GARANTİ]

Kuraray Noritake Dental Inc., ispatlanabilir şekilde sorumlu olan her türlü ürününü yenisiyle değiştirir. Kuraray Noritake Dental Inc., ürünün kullanımını, uygulanması veya kullanmaması sonucu oluşan, doğrudan veya dolaylı olsun, herhangi kayıp veya hasar için, hiçbir sorumluluk kabul etmez. Kullanıcı, ürünü kullanmadan önce, ürünün kullanım amacının uygun olup olmadığını kontrol etmelidir. Kullanıcı, kullanımla ilgili her türlü riski ve sorumluluğu kendi üstlenir.

[NOT]

Ürünle bağlantılı ciddi bir durumun yaşanması halinde bu durum, üreticinin aşağıda belirtilen yetkili temsilcisine ve kullanıcının/hastanın ikamet ettiği ülkenin düzenleyici kurumlarına bildirilmelidir.

"KATANA" ve "CERABIEN" NORITAKE CO., LIMITED'nin ticari markalarıdır.

002 TI-036-TR 11/2021



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Wprowadzenie

Niniejsza instrukcja użycia obowiązuje dla KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML to wstępnie zsynteryzowany dysk z tlenku cyrkonu, o średnicy 98,5 mm, zawierający plastikowy pierścień. Jest przeznaczony do wszystkich systemów do frezowania wykorzystujących ten ogólny rodzaj dysku. (Należy zapoznać się z instrukcją techniczną posiadanego systemu do frezowania w celu zapewnienia prawidłowej obsługi systemu) KATANA Zirconia YML ma 3 dostępne grubości: (14 mm, 18 mm i 22 mm) i ma 14 odcieni: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML składa się z 4 cieniowanych warstw odcieni. KATANA Zirconia YML jest zalecany do stosowania do wykonywania uzupełnień protetycznych FCZ (ang. Full Contour Zirconia, pełnokonturowe uzupełnienia z tlenku cyrkonu) lub podbudów.

II. Przeznaczenie

KATANA Zirconia stosuje się do wykonywania pełnoceramicznych uzupełnień protetycznych (podbudów, koron FCZ, mostów FCZ, wkładów, nakładów i licówek).

III. Program synteryzacji
Program synteryzacji 1

Temperatura	Zaprogramowana prędkość	Czas przetrzymania
Temp. pokojowa — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 godz.
1500°C (2732°F) — temp. pokojowa	-10°C/min (-18°F/min)	—

Program synteryzacji 2

Temperatura	Zaprogramowana prędkość	Czas przetrzymania
Temp. pokojowa — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temp. pokojowa (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Uzupełnienia protetyczne można wyjąć w temperaturze 800 °C (1472°F) lub mniejszej, w zależności od okoliczności.

Program synteryzacji 3

Temperatura	Zaprogramowana prędkość	Czas przetrzymania
Temp. pokojowa — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temp. pokojowa (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Uzupełnienia protetyczne można wyjąć w temperaturze 800 °C (1472°F) lub mniejszej, w zależności od okoliczności.

IV. Skład

ZrO₂, Y₂O₃ itp.

V. Typ i klasa (ISO6872:2015)

Typ: II / klasa: 5

VI. Właściwości fizyczne

Współczynnik rozszerzalności cieplnej (25-500 °C (77-932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Instrukcja stosowania

- (1) Wyjąć dysk z opakowania i sprawdzić, czy nie ma pęknięć ani innych uszkodzeń.
- (2) Umieścić dysk we frezarce, następnie rozpocząć proces frezowania, postępując zgodnie z instrukcją techniczną systemu do frezowania.
- (3) Po frezowaniu wyjąć uzupełnienia protetyczne z dysku wiertłem diamentowym itp.
- (4) Odpady po cięciu lub pył przyklejony do uzupełnień protetycznych można usunąć delikatnym strumieniem powietrza.
- (5) Włożyć uzupełnienia protetyczne do ogniotrwałej tacy do wyżarzania i umieścić je w piecu do synteryzacji.
- (6) Przed synteryzacją uzupełnień protetycznych należy zapoznać się z przedstawionym powyżej programem synteryzacji (III. Program synteryzacji) i uwzględnić wydajność używanego pieca do synteryzacji.
- (7) Po synteryzacji należy w miarę potrzeby dokonać korekt uzupełnień protetycznych paskiem diamentowym.
- (8) Sprawdzić, czy uzupełnienia protetyczne nie mają pęknięć.
- (9)-1 FCZ:

Wypalanie glazury: Uzyskać wysoki połysk powierzchni poprzez polerowanie, szczególnie w obszarach styknych, następnie zwyczajnie nanieść glazurę na wszystkie powierzchnie.

(9)-2 Podbudowy: Odbudować porcelanę (CERABIEN ZR lub CZR PRESS LF) na podbudowach zgodnie z instrukcją techniczną dostarczoną przez producenta. Sprawdzić w dostarczonej przez producenta instrukcji technicznej współczynnik rozszerzalności cieplnej porcelany w celu potwierdzenia kompatybilności.

VIII. Uwagi dotyczące stosowania**Przeciwwskazanie:**

Nie można używać tego produktu, jeśli pacjent wykazuje nadwrażliwość na tlenek cyrkonu lub inne składniki.

Ostrzeżenie:

W przypadku wystąpienia u pacjenta lub personelu stomatologicznego objawów reakcji nadwrażliwości, takich jak wysypka, zapalenie skóry itp., należy przerwać stosowanie produktu i zwrócić się natychmiast o pomoc lekarską.

Ostrożnie:

1. Nie stosować produktu w przypadku nieprawidłowego zgryzu, zaciskania zębów lub bruxizmu.
2. Podczas frezowania dysku lub cięcia, szlifowania i polerowania uzupełnień protetycznych należy stosować zatwierdzoną maskę przeciwpyłową i ssak z filtrem powietrza w celu ochrony płuc przed wdychaniem pyłu.
3. Podczas frezowania dysku lub cięcia, szlifowania i polerowania uzupełnień protetycznych należy stosować okulary ochronne, aby zapobiec przedostaniu się pyłu do oczu. Jeśli pył dostanie się do oczu, natychmiast przepłukać dużą ilością wody i skonsultować się z lekarzem.
4. Nie używać produktu do innych celów niż stomatologiczne uzupełnienia protetyczne. Produkt przeznaczony jest wyłącznie do zastosowań stomatologicznych.
5. Nie dotykać gołymi rękami elementów podgrzewanych w piecu.
6. Nie wyjmować uzupełnień protetycznych z pieca do synteryzacji przy wysokiej temperaturze, ponieważ szybkie schłodzenie powoduje rozerwanie. Jednak w przypadku stosowania pieca z automatycznym otwarciem z programem synteryzacji 2 lub 3 uzupełnienia protetyczne można wyjąć w temperaturze 800 °C (1472°F) lub mniejszej. Po wyjęciu z pieca uzupełnienia protetyczne należy umieścić na tacy wykonanej z włókna ceramicznego (np.: Noritake Porcelain Mat) w celu wolnego schłodzenia.
7. Może występować duża różnica między temperaturą zadaną w programie a temperaturą w rzeczywistym piecu podczas stosowania pieca do programu synteryzacji 2 lub 3. Pieca należy używać po sprawdzeniu u producenta, że piec i temperatura wymienione w programie synteryzacji 2 lub 3 są kompatybilne. W przypadku stosowania SpeedFire jako pieca do synteryzacji należy wyjąć uzupełnienia protetyczne z pieca SpeedFire zgodnie z wytycznymi programu synteryzacji.
8. **Program synteryzacji 2 lub 3 jest zalecany tylko do podbudów (maks. 3-punktowych), koron FCZ, mostów FCZ (maks. 3-punktowych), wkładów, nakładów i licówek.**
9. Krawędzie należy opracować z głębokim stopniem typu chamfer i zaokrąglonymi stopniami w kształcie schodka, z brzegami tnącymi i rogami zaokrąglonymi w celu wyeliminowania ostrych rogów preparacji. Kąt powierzchni osiowej powinien wynosić od 5 do 15 stopni.
10. Podczas opracowywania zęba należy unikać: głębokich stopni w kształcie schodka, krawędzi J, ostrych brzegów, ząbkowanych krawędzi, niestozkowych filarów, podcieni, rowków prowadzących, utworzenia otworów retencyjnych i ostrych rogów.
11. Do wykonywania uzupełnień protetycznych należy zachować następującą grubość tego produktu:

Lokalizacja i wskazanie	Grubość ścianki
Korona lub most w odcinku przednim	0,8 mm lub więcej ¹⁾
Licówka	0,4 mm lub więcej ²⁾
Korona lub most w odcinku bocznym	1,0 mm lub więcej ¹⁾
Wkład lub nakład	1,0 mm lub więcej

1) Minimalna grubość ściany powinna wynosić 0,4 mm (obszar przedni) lub 0,5 mm (obszar boczny) dla obszaru znajdującego się w dolnej połowie grubości krążka.

2) 0,4 mm lub więcej tego produktu jest przewidziane dla pełnych licówek z tlenku cyrkonu. Należy zachować grubość 0,8 mm lub więcej w przypadku stosowania do połączenia z porcelaną.

12. Podczas wykonywania mostów należy zastosować następujące pola przekroju poprzecznego dla łączników.

Lokalizacja i wskazanie		Przekrój poprzeczny łącznika
Odcinek przedni	Mosty 2- lub 3-punktowe	7 mm ² lub więcej ¹⁾
	Mosty ponad 3-punktowe	9 mm ² lub więcej ²⁾
Odcinek boczny	Mosty 2- lub 3-punktowe	9 mm ² lub więcej ³⁾
	Mosty ponad 3-punktowe	9 mm ² lub więcej ¹⁾

1) Wymagana minimalna wielkość, gdy ponad połowa powierzchni przekroju poprzecznego znajduje się w dolnej połowie grubości krążka (do 50% wysokości od dołu). W przeciwnym razie powinna wynosić co najmniej 12 mm².

2) Wymagana minimalna wielkość, gdy ponad połowa powierzchni przekroju poprzecznego znajduje się w dolnej połowie grubości krążka (do 50% wysokości od dołu). W przeciwnym razie użycie jest niemożliwe.

3) Wymagana minimalna wielkość, gdy ponad połowa powierzchni przekroju poprzecznego znajduje się w dolnej połowie grubości krążka (do 50% wysokości od dołu). W przeciwnym razie powinna wynosić co najmniej 16 mm².

13. W konstrukcjach mostów należy zachować maksymalnie 2 zęby w połączonych przęsłach mostu. Jeśli przęsło obejmujące 2 zęby prowadzi dalej, przekrój poprzeczny łącznika należy umieścić między przęsłami przy 12 mm².

14. Most wspornikowy umieścić na 1 zębie filarowym i przekrój poprzeczny łącznika przy 12 mm².

15. Wybrać kolor odcienia, który jest jaśniejszy od zamierzonego koloru dla grubych uzupełnień protetycznych, ponieważ może wyglądać bardziej matowo w zależności od grubości uzupełnień protetycznych.

16. W przypadku pierwszego użycia pieca do synteryzacji i zmiany warunków synteryzacji kolory po synteryzacji mogą się zmieniać. Najpierw należy poddać synteryzacji mały kawałek tlenku cyrkonu i potwierdzić kolor.

Środki ostrożności podczas stosowania:

- Nie używać dysku w przypadku zauważenia pęknięcia po wyjęciu z opakowania.
- Zaleca się frezowanie na sucho. W przypadku zastosowania frezowania na mokro przezierność dysku może ulec zmniejszeniu.
- Nie używać w przypadku zauważenia pęknięcia w odbudowie.
- Powyższe zalecenia dotyczące synteryzacji są wyłącznie wytyczną. W zależności od konkretnego pieca mogą być wymagane pewne korekty.
- Podczas frezowania dysku należy zachować ostrożność przy zbliżaniu się do wiertła frezującego z plastikowym pierścieniem, aby zapobiec odłączeniu się dysku. Dysk należy frezować w taki sposób, aby pozostawić część z tlenku cyrkonu w kontakcie na 2 mm z wewnętrzną stroną plastikowego pierścienia.
- Przed synteryzacją całego dysku należy odciąć i usunąć plastikowy pierścień.
- Ten produkt należy usuwać jako odpad medyczny, aby zapobiec infekcjom.

Przechowywanie:

- Przechowywać w chłodnym i suchym miejscu. Chronić przed bezpośrednim nasłonecznieniem.
- Produkt należy przechowywać w temperaturze 10-30°C (50-86°F).
- Nie wyjmować dysku z opakowania podczas przechowywania.
- Dysk jest delikatny i wymaga zachowania ostrożności podczas stosowania.
- Produkt musi być przechowywany w odpowiednim miejscu, do którego dostęp ma tylko personel stomatologiczny.
- Produkt należy zużyć przed upływem terminu ważności podanego na opakowaniu.

[GWARANCJA]

Firma Kuraray Noritake Dental Inc. wymieni każdy produkt, który okaże się wadliwy. Kuraray Noritake Dental Inc. nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek straty lub szkody, bezpośrednio, wynikowe lub szczególne, wynikające z zastosowania lub użycia lub niemożności użycia tych produktów.

Przed użyciem użytkownik określa przydatność produktów do zamierzonego zastosowania i ponosi wszelkie związane z tym ryzyko i odpowiedzialność.

[UWAGA]

W razie poważnego wypadku, który można przypisać temu produktowi, należy zgłosić go upoważnionemu przedstawicielowi producenta, przedstawionemu poniżej, oraz organom regulacyjnym kraju, w którym mieszka użytkownik/pacjent.

„KATANA” i „CERABIEN” są znakami towarowymi firmy NORITAKE CO., LIMITED.

002 TI-036 -PL

11/2021



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Introducere

Aceste instrucțiuni de utilizare se referă la KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML este un disc din oxid de zirconiu presinterizat, cu un diametru de 98,5 mm, care conține un inel din plastic. Acesta este destinat utilizării cu toate sistemele de frezare care folosesc acest tip general de disc. (Pentru utilizarea corectă a sistemului de frezare, consultați instrucțiunile tehnice ale acestuia.) KATANA Zirconia YML este disponibil în 3 variante de grosime: (14mm, 18mm și 22mm) și în 14 de nuanțe: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML prezintă 4 straturi de nuanțe gradate. KATANA Zirconia YML este recomandat pentru utilizare în fabricarea restaurărilor FCZ (Full Contour Zirconia) sau a suporturilor metalice.

II. Domeniu de utilizare

KATANA Zirconia se utilizează pentru fabricarea restaurărilor din ceramică integrală (suporturi metalice, coroane FCZ, punți FCZ, inlay-uri, onlay-uri și fațete).

III. Program de sinterizare

Program de sinterizare 1

Temperatură	Rata de programare	Timp de menținere
Temp. ambientă — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 ore
1500°C (2732°F) — Temp. ambientă	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program de sinterizare 2

Temperatură	Rata de programare	Timp de menținere
Temp. ambientă — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Temp. ambientă (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restaurările pot fi scoase la 800°C (1472°F) sau mai puțin, în funcție de circumstanțe.

Program de sinterizare 3

Temperatură	Rata de programare	Timp de menținere
Temp. ambientă — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Temp. ambientă (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restaurările pot fi scoase la 800°C (1472°F) sau mai puțin, în funcție de circumstanțe.

IV. Compoziție

ZrO₂, Y₂O₃ etc.

V. Tipul și clasa (ISO6872:2015)

Tip: II / Clasa: 5

VI. Proprietăți fizice

Coefficient de expansiune termică (25-500°C (77-932°F)) : 10,1×10⁻⁶/K

VII. Instrucțiuni de utilizare

(1) Scoateți discul din ambalaj și asigurați-vă că discul nu prezintă vreă crăpătură sau alt defect.

(2) Introduceți discul în mașina de frezare, apoi începeți procesul de frezare respectând instrucțiunile tehnice ale sistemului de frezare.

(3) După frezare, separați restaurările de disc cu o freză diamantată etc.

(4) Reziduurile sau praful provenit din tăiere, rămase pe restaurări, pot fi îndepărtate cu un jet de aer ușor.

(5) Așezați restaurările în tava din porțelan refractar și introduceți-le în cuptorul de sinterizare.

(6) În funcție de performanța cuptorului de sinterizare utilizat, consultați programul de sinterizare prezentat mai sus (III. Program de sinterizare), înainte de sinterizarea restaurărilor.

(7) După sinterizare, ajustați restaurările cu o freză diamantată după cum este necesar.

(8) Asigurați-vă că restaurările nu prezintă crăpături.

(9)-1 FCZ:

Arderea de glazurare: Creați o suprafață cu grad ridicat de luciu prin lustruire, în special în zonele de contact, apoi aplicați glazură pe toate suprafețele, prin metoda obișnuită.

(9)-2 Suporturi metalice: Aplicați porțelanul dentar (CERABIEN ZR sau CZR PRESS LF) pe suporturile metalice, respectând instrucțiunile tehnice ale producătorului. Verificați coeficientul de expansiune termică a porțelanului specificat în instrucțiunile tehnice ale producătorului pentru a confirma compatibilitatea.

VIII. Observații privind manipularea

Contraindicație:

Dacă pacientul este hipersensibil la zirconiu sau la orice altă componentă, nu trebuie să utilizați acest produs.

Avertisment:

Dacă pacientul sau personalul stomatologic prezintă o reacție de hipersensibilitate, cum ar fi erupții cutanate, dermatită etc., întrerupeți utilizarea produsului și solicitați imediat asistență medicală.

Atenție:

1. Acest produs nu trebuie utilizat în cazuri de malocluzie, încheștare sau bruxism.

2. Atunci când efectuați frezarea discului sau tăierea, șlefuirea și lustruirea restaurărilor, folosiți o mască de praf adecvată și un aspirator cu filtru de aer, pentru a împiedica inhalarea prafului în plămâni.

3. Atunci când efectuați frezarea discului sau tăierea, șlefuirea și lustruirea restaurărilor, folosiți ochelari de siguranță, pentru a vă proteja ochii împotriva prafului. Dacă praful pătrunde în ochi, clătiți imediat cu apă din abundență și adresați-vă unui medic.

4. Nu utilizați produsul în alte scopuri decât pentru restaurări dentare. Produsul este destinat exclusiv utilizării în domeniul stomatologic.

5. Nu atingeți produsele încălzite în cuptor cu mâinile neprotejate.

6. Nu scoateți restaurările din cuptorul de sinterizare la temperaturi ridicate, deoarece răcirea bruscă provoacă ruperea. Cu toate acestea, dacă folosiți un cuptor cu deschidere automată cu programul de sinterizare 2 sau 3, restaurările pot fi scoase din cuptor la 800°C (1472°F) sau mai puțin. La scoaterea din cuptor, restaurările trebuie să fie așezate pe o tavă din fibră ceramică (de exemplu: Noritake Porcelain Mat), pentru a se răci lent.

7. Atunci când utilizați cuptorul pentru programul de sinterizare 2 sau 3, poate exista o diferență mare între temperatura setată în program și temperatura efectivă din cuptor. Utilizați cuptorul numai după ce producătorul vă confirmă că temperatura indicată în programul de sinterizare 2 sau 3 este compatibilă cu cuptorul respectiv. Dacă utilizați cuptorul de sinterizare SpeedFire, scoateți restaurările din SpeedFire conform indicațiilor programului de sinterizare.

8. Programul de sinterizare 2 sau 3 este recomandat numai pentru suporturi metalice (până la 3 elemente), coroane FCZ, punți FCZ (până la 3 elemente), inlay-uri, onlay-uri și fațete.

9. Marginile trebuie preparate cu margine oblică adâncă și praguri rotunjite, cu margini de tăiere și colțuri rotunjite, pentru ca preparația să nu prezinte colțuri ascuțite. Unghiul suprafeței axiale trebuie să se situeze între 5 și 15 grade.

10. La prepararea dinților, evitați următoarele: praguri adânci, margini în J, margini în lamă de cuțit, margini zimțate, bonturi neconice, retentivități, caneluri de ghidaj, formarea șanțurilor de retenție și colțuri ascuțite.

11. Respectați următoarele grosimi ale produsului pentru fabricarea protezelor:

Localizare & indicație	Grosimea peretelui
Coroane sau punți anterioare	0,8 mm sau mai mult ¹⁾
Fațete	0,4 mm sau mai mult ²⁾
Coroane sau punți posterioare	1,0 mm sau mai mult ¹⁾
Inlay-uri sau onlay-uri	1,0 mm sau mai mult

1) Grosimea minimă a peretelui trebuie să fie de 0,4mm (anterior) sau de 0,5mm (posterior) pentru zona situată în jumătatea inferioară a grosimii discului.

2) O grosime a produsului de 0,4 mm sau mai mult este adecvată pentru realizarea fațetelor integrale din oxid de zirconiu. Grosimea trebuie să fie de 0,8 mm sau mai mult dacă se utilizează în combinație cu porțelanul.

12. Pentru conectorii punților, respectați următoarele arii ale secțiunii transversale.

Localizare & indicație		Secțiunea transversală a conectorului
Anterior	Punți cu 2 sau 3 elemente	7 mm ² sau mai mult ¹⁾
	Punți cu mai mult de 3 elemente	9 mm ² sau mai mult ²⁾
Posterior	Punți cu 2 sau 3 elemente	9 mm ² sau mai mult ³⁾
	Punți cu mai mult de 3 elemente	9 mm ² sau mai mult ²⁾

1) Dimensiunea minimă necesară atunci când mai mult de jumătate din zona de secțiune este cuprinsă în jumătatea inferioară a grosimii discului (până la 50% din înălțime, pornind de la bază). Altfel, trebuie să fie de cel puțin 12 mm².

2) Dimensiunea minimă necesară atunci când mai mult de jumătate din zona de secțiune este cuprinsă în jumătatea inferioară a grosimii discului (până la 50% din înălțime, pornind de la bază). Altfel, nu poate fi utilizat.

3) Dimensiunea minimă necesară atunci când mai mult de jumătate din zona de secțiune este cuprinsă în jumătatea inferioară a grosimii discului (până la 50% din înălțime, pornind de la bază). Altfel, trebuie să fie de cel puțin 16 mm².

13. În construcțiile cu punți, limitați numărul de intermediari conectați la maximum 2 dinți. În cazul în care puntea are mai mult de 2 intermediari, limitați secțiunea transversală a conectorului între intermediari la 12 mm².

14. Limitați puntea de tip cantilever la 1 intermediar și secțiunea transversală a conectorului la 12 mm².

15. În cazul unei restaurări de grosime mare, alegeți o nuanță care să fie mai deschisă decât culoarea vizată, deoarece nuanța se întunecă în funcție de grosimea restaurării.

16. Atunci când utilizați pentru prima dată un cuptor de sinterizare și schimbați un parametru al sinterizării, culorile obținute după sinterizare pot varia. Sinterizați în prealabil un eșantion mic de Zirconia și confirmați culoarea.

Atenție în timpul utilizării:

1. Nu utilizați discul dacă observați că prezintă o crăpătură atunci când îl scoateți din ambalaj.
2. Se recomandă frezarea uscată. Dacă folosiți frezarea umedă, transparența discului poate fi redusă.
3. Dacă restaurarea prezintă crăpături, nu o folosiți.
4. Recomandarea de mai sus privind sinterizarea este doar orientativă; pot fi necesare ajustări în funcție de cuptorul utilizat.
5. La frezarea discului, procedați cu atenție atunci când apropiați freza de inelul din plastic, pentru a preveni detașarea discului. Când frezați discul, lăsați pe partea interioară a inelului din plastic un strat de oxid de zirconiu de 2 mm.
6. Tăiați și îndepărtați inelul din plastic înainte de a sinteriza întregul disc.
7. Pentru a preveni infecția, eliminați acest produs ca deșeu medical.

Depozitare:

1. A se păstra într-un loc uscat și răcoros. A se păstra ferit de lumina directă a soarelui.
2. Produsul trebuie păstrat la temperaturi de 10-30°C (50-86°F).
3. Nu păstrați discul scos din ambalaj.
4. Discul este fragil și trebuie manipulat cu atenție.
5. Produsul trebuie depozitat într-un loc adecvat, la care are acces numai personalul stomatologic.
6. Produsul trebuie utilizat până la data de expirare indicată pe ambalaj.

[GARANȚIE]

Kuraray Noritake Dental Inc. va înlocui orice produs care se dovedește a fi defect. Kuraray Noritake Dental Inc. nu își asumă răspunderea pentru nicio pierdere sau daună directă, de consecință sau specială, care rezultă din aplicarea sau utilizarea respectiv imposibilitatea de a utiliza aceste produse.

Înainte de folosire, utilizatorul va determina adecvarea produselor pentru utilizarea preconizată și utilizatorul își asumă toate riscurile și răspunderea în legătură cu acestea.

[OBSERVAȚIE]

Dacă apare un accident grav care poate fi atribuit acestui produs, raportați-l reprezentantului autorizat al producătorului, menționat mai jos, și autorităților de reglementare din țara de rezidență a utilizatorului/pacientului.

„KATANA” și „CERABIEN” sunt mărci comerciale ale NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. UVOD

Ove Upute za upotrebu služe za KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML je predsinteriran cirkonijev disk promjera 98,5 mm, koji sadrži plastični prsten. Namijenjen je za sve sustave glodanja uz korištenje tog generičkog diska. (Za ispravno rukovanje uređajem molimo pogledajte tehničke upute svog sustava za glodanje.) KATANA Zirconia YML ima na raspolaganju 3 debljine: (14 mm, 18 mm i 22 mm) i 14 varijanti boja: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML se sastoji od 4 sloja s gradacijom boja. KATANA Zirconia YML preporučuje se za izradu cirkonijevih restauracija ili osnova punog oblika.

II. Namjena

KATANA Zirconia služi za izradu restauracija od pune keramike (okviri, cirkonijeve krunice i mostovi punog oblika, inleji, onleji i ljuskice).

III. Program za sinteriranje

Program za sinteriranje 1

Temperatura	Brzina	Vrijeme zadržavanja
sobna temp. — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 sata
1500°C (2732°F) — sobna temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program za sinteriranje 2

Temperatura	Brzina	Vrijeme zadržavanja
sobna temp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — sobna temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restauracije se mogu ukloniti na 800°C (1472°F) ili nižoj temperaturi ovisno o okolnostima.

Program za sinteriranje 3

Temperatura	Brzina	Vrijeme zadržavanja
sobna temp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — sobna temp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restauracije se mogu ukloniti na 800°C (1472°F) ili nižoj temperaturi ovisno o okolnostima.

IV. Sastav

ZrO₂, Y₂O₃ itd.

V. Tip i klasa (ISO6872:2015)

Tip: II / klasa: 5

VI. Fizikalna svojstva

Koeficijent toplinske ekspanzije (25-500°C (77-932°F)) : 10,1×10⁻⁶/K

VII. Smjernice za upotrebu

(1) Izvadite disk iz pakiranja i potvrdite da disk nema napuklinu ili drugo oštećenje.

(2) Stavite disk u glodalicu, potom započnite proces glodanja slijedeći tehničke upute sustava za glodanje.

(3) Nakon glodanja uklonite restauracije s diska primjenom dijamantnog svrdla, itd.

(4) Ostaci rezanja ili prašina koji ostanu pričvršćeni na restauracijama mogu se ukloniti nježnom strujom zraka.

(5) Položite restauracije u vatrostalnu kazetu i stavite ih u peć za sinteriranje.

(6) Ovisno o izvedbi primijenjene peći za sinteriranje pregledajte prethodno prikazan program za sinteriranje (III. Program za sinteriranje) prije sinteriranja restauracija.

(7) Nakon sinteriranja prilagodite restauracije dijamantnom šipkom prema potrebi.

(8) Potvrdite da restauracije nemaju napukline.

(9)-1 Cirkonij punog oblika:

pečenje glazure: poliranjem izradite visoko sjajnu površinu, naročito na kontaktnim područjima, potom primijenite glazuru na svim površinama na uobičajen način.

(9)-2 osnove: nadogradite dentalnu keramiku (CERABIEN ZR ili CZR PRESS LF) na osnovama slijedeći proizvođačeve tehničke upute. Provjerite koeficijent toplinske ekspanzije keramike u proizvođačevim tehničkim uputama radi potvrđivanja kompatibilnosti.

VIII. Napomene o rukovanju

Kontraindikacije:

Ovaj proizvod se ne smije koristiti ako je pacijent preosjetljiv na cirkonij ili bilo koje druge komponente.

Upozorenje:

Ako pacijent ili stomatološki radnik pokaže reakciju preosjetljivosti, poput osipa, dermatitisa, itd., prekinite primjenu proizvoda i odmah potražite medicinsku pomoć.

Oprez:

1. Ovaj se proizvod NE smije koristiti ako su prisutna stanja malokluzije, škrgutanja ili bruksizma.

2. Pri glodanju diska ili rezanju, brušenju i poliranju restauracija koristite odobrene maske protiv prašine i vakuum sa zračnim filterom da zaštitite svoja pluća od udisanja prašine.

3. Pri glodanju diska ili rezanju, brušenju i poliranju restauracija koristite zaštitne naočale da spriječite ulazak prašine u oči. Ako Vam prašina dospije u oči, odmah ih isperite obilnom količinom vode i posavjetujte se s liječnikom.

4. Nemojte koristiti proizvod u bilo koje druge svrhe osim za dentalnu restauraciju. Proizvod služi samo za stomatološku primjenu.

5. Nemojte golim rukama dodirivati predmete zagrijane u peći.

6. Nemojte vaditi restauracije iz peći za sinteriranje tijekom visoke temperature, jer brzo hlađenje uzrokuje lomljenje. Međutim, ako se tip peći s automatskim otvaranjem koristi uz program za sinteriranje 2 ili 3, restauracije se mogu izvaditi iz peći na 800°C (1472°F) ili manje. Nakon uklanjanja iz peći restauracije se moraju staviti na podlogu proizvedenu od keramičkih vlakana (na primjer: Noritake Porcelain Mat) radi sporog hlađenja.

7. Može se javiti velika razlika između zadane temperature u programu i stvarne temperature u peći kada se peć koristi uz program za sinteriranje 2 ili 3. Molimo koristite peć tek nakon što ste s proizvođačem provjerili da su peć i temperatura navedena u programu za sinteriranje 2 ili 3 kompatibilni. Ako se SpeedFire koristi kao peć za sinteriranje, izvadite restauracije iz SpeedFire peći sukladno smjernicama programa za sinteriranje.

8. Program za sinteriranje 2 ili 3 preporučuje se samo za osnove (do 3 elementa), cirkonijeve krunice punog oblika, cirkonijeve mostove punog oblika (do 3 elementa), inleje, onleje i ljuskice.

9. Rubove je potrebno izraditi s dubokim žlijebom i zaobljenim ramenima, sa zaobljenim rezanim rubovima i kutovima kako bi se eliminirali oštri kutovi. Kut aksijalne površine treba biti unutar raspona od 5 do 15 stupnjeva.

10. Kod preparacije zubi izbjegavajte sljedeće: duboka ramena, rubove u obliku slova J ili oštrice noža, nazubljene rubove, nesužene upornjake, podminirana mjesta, vodeće utore, stvaranje retencijskih udubina i oštre kutove.

11. Pridržavajte se sljedeće debljine proizvoda za izradu protetika:

Lokacija i indikacija	Debljina stijenke
prednja krunica ili most	0,8 mm ili više ¹⁾
ljuskica	0,4 mm ili više ²⁾
stražnja krunica ili most	1,0 mm ili više ¹⁾
inleji ili onleji	1,0 mm ili više

1) Minimalna debljina zida treba iznositi 0,4 mm (anteriorno) ili 0,5 mm (posteriorno) za područje locirano na donjoj polovici debljine diska.

2) 0,4 mm ili više ovog proizvoda služi za ljuskice od punog cirkonija. Neka debljina bude 0,8 mm ili više ako se proizvod koristi za kombinaciju s keramikom.

12. Koristite sljedeće površine poprečnih presjeka za konektore kod izrade mostova.

Lokacija i indikacija		Poprečni presjek konektora
prednji	2- ili 3-člani mostovi	7 mm ² ili više ¹⁾
	mostovi s više od 3 elemenata	9 mm ² ili više ²⁾
stražnji	2- ili 3-člani mostovi	9 mm ² ili više ³⁾
	mostovi s više od 3 elemenata	9 mm ² ili više ²⁾

1) Potrebna minimalna veličina kada je više od polovice površine poprečnog presjeka u donjoj polovici debljine diska (do 50% visine od dna). U suprotnom treba iznositi najmanje 12 mm².

2) Potrebna minimalna veličina kada je više od polovice površine poprečnog presjeka u donjoj polovici debljine diska (do 50% visine od dna). U suprotnom se ne može upotrijebiti.

3) Potrebna minimalna veličina kada je više od polovice površine poprečnog presjeka u donjoj polovici debljine diska (do 50% visine od dna). U suprotnom treba iznositi najmanje 16 mm².

13. Za međučlanove spojene u mostu zadržati najviše 2 zuba u konstrukcijama mosta. Kada se međučlan od 2 zuba nastavlja, neka poprečni presjek konektora između međučlana bude 12 mm².

14. Neka konzolni most ima do 1 umjetni zub, a poprečni presjek konektora bude 12 mm².

15. Za restauraciju veće debljine odaberite boju koja je svjetlija od željene, jer konačna boja može izgledati tamnija ovisno o debljini restauracije.

16. Pri prvom korištenju peći za sinteriranje i pri promijenjenim uvjetima sinteriranja boje nakon sinteriranja mogu varirati. Provedite prethodno sinteriranje na malom komadu proizvoda Zirconia i potvrdite boju.

Opres pri upotrebi:

1. Nemojte koristiti disk ako na njemu nakon vađenja iz pakiranja primijetite napuklinu.

2. Preporučuje se suho glodanje. Ako se koristi mokro glodanje, može se smanjiti translucencija diska.

3. Ako pronađete napuklinu u restauracijama, nemojte ih koristiti.

4. Prethodno navedena preporuka za sinteriranje služi samo kao smjernica, mogu biti potrebne prilagodbe ovisno o svakoj pojedinačnoj peći.

5. Pri glodanju diska budite oprezni kad se plastičnim prstenom približavate svrdlu za glodanje kako biste spriječili odvajanje diska. Izglodajte disk tako da dio cirkonija u kontaktu s unutarnjom stranom plastičnog prstena ima veličinu od 2 mm.

6. Odrežite i uklonite plastični prsten prije sinteriranja cijelog diska.

7. Zbrinite ovaj proizvod kao medicinski otpad kako biste spriječili infekciju.

Pohrana:

1. Čuvajte na hladnom i suhom mjestu. Ne izlažite izravnoj sunčevoj svjetlosti.

2. Proizvod se treba pohraniti na temperaturi od 10-30°C (50-86°F).

3. Nemojte vaditi disk iz pakiranja tijekom pohrane.

4. Disk je krhak i neophodno je pažljivo rukovanje.

5. Proizvod se mora čuvati na odgovarajućem mjestu dostupnom samo stomatološkom osoblju.

6. Proizvod se mora upotrijebiti do isteka roka valjanosti navedenog na pakiranju.

[JAMSTVO]

Kuraray Noritake Dental Inc. zamijenit će svaki proizvod za koji se dokaže da je bio oštećen. Kuraray Noritake Dental Inc. ne prihvaća odgovornost za bilo kakav gubitak ili štetu, izravne, posljedične ili specijalne naravi, proizašle iz primjene ili korištenja ili nemogućnosti korištenja tih proizvoda.

Prije korištenja korisnik će odrediti prikladnost tih proizvoda za namijenjenu primjenu i korisnik preuzima sav rizik i odgovornost koji su na bilo koji način povezani s tim.

[NAPOMENA]

Ako se dogodi ozbiljan nesretni slučaj koji se može pripisati primjeni ovog proizvoda, potrebno je izvjestiti niže navedenog zastupnika ovlaštenog od strane proizvođača i regulatorna tijela države u kojoj prebiva korisnik/pacijent.

"KATANA" i "CERABIEN" su robne marke tvrtke NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Bevezetés

Ezek a használati utasítások a KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered) termékre vonatkoznak. A KATANA Zirconia YML egy 98,5 mm átmérőjű, előszinterezett cirkónium korong, amely egy műanyag gyűrűt tartalmaz. Ez úgy lett megtervezve, hogy minden olyan marórendszerhez megfelelő legyen, amely ezzel az általános típusú koronggal működik. (Kérjük, tekintse át a marórendszerhez mellékelt műszaki utasításokat a gép megfelelő működtetése érdekében.) A KATANA Zirconia YML termék 3 különböző vastagságban (14 mm, 18 mm és 22 mm), illetve 14 különböző árnyalatban (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW) kapható. A KATANA Zirconia YML 4 színátmenetes árnyalatrétegből áll. A KATANA Zirconia YML használata full-kontúr cirkónium (FCZ) restaurációk és vázak készítéséhez ajánlott.

II. Az eszköz rendeltetése

A KATANA Zirconia teljes kerámia restaurációk (vázak, FCZ koronák, FCZ hidak, inlay-ek, onlay-ek és héjak) készítéséhez használható.

III. Szinterező program

1. szinterező program

Hőmérséklet	Programozási sebesség	Tartási idő
Szobahőmérséklet – 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	–
1500°C (2732°F)	–	2 óra
1500°C (2732°F) – Szobahőmérséklet	-10°C/min (-18°F/min)	–

2. szinterező program

Hőmérséklet	Programozási sebesség	Tartási idő
Szobahőmérséklet — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Szobahőmérséklet (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*A restaurációk igény szerint eltávolíthatók 800 °C(1472 °F)-os vagy ennél alacsonyabb hőmérsékleten az adott körülményektől függően.

3. szinterező program

Hőmérséklet	Programozási sebesség	Tartási idő
Szobahőmérséklet — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Szobahőmérséklet (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*A restaurációk igény szerint eltávolíthatók 800 °C(1472 °F)-os vagy ennél alacsonyabb hőmérsékleten az adott körülményektől függően.

IV. Összetétel

ZrO₂, Y₂O₃ stb.

V. Típus és osztály (ISO6872:2015)

Típus: II / Osztály: 5

VI. Fizikai tulajdonságok

Hőtágulási együttható (25-500 °C(77-932 °F)) : 10,1×10⁻⁶/K

VII. Használati útmutató

(1) Vegye ki a korongot a csomagolásából, és ellenőrizze, hogy nincs-e rajta repedés vagy egyéb sérülés.

(2) Helyezze a korongot a marógépbe, majd kezdje el a marási folyamatot a marórendszer műszaki utasításai szerint.

(3) A marást követően távolítsa el a restaurációkat a korongból egy gyémánt fúróval vagy hasonló eszközzel.

(4) A vágáskor keletkező hulladék és por, amely hozzátapad a restaurációkhoz, enyhe légárammal távolítható el.

(5) Helyezze a restaurációkat a tűzálló porcelánégető tálcába, és tegye be őket a szinterező kályhába.

(6) Az adott szinterező kályha teljesítményétől függően tekintse át a szinterezés fentiekben ismertetett menetét (III. szinterező program), mielőtt elkezdené szinterezni a restaurációkat.

(7) A szinterezést követően igazítsa ki igény szerint a restaurációkat egy gyémánt fúróval.

(8) Győződjön meg arról, hogy a restaurációkon nincsenek repedések.

(9)-1 FCZ:

Glazúrozás: Hozzon létre magasfényű felületet polírozással, különösen az érintkező részekenél, majd vigye fel a glazúrt az összes felületre a szokásos módon.

(9)-2 Vázak: Rétegezze fel a fogászati porcelánt (CERABIEN ZR vagy CZR PRESS LF) a vázakra a gyártó műszaki utasításai szerint. Tekintse meg a porcelán hőtágulási együtthatóját a gyártó műszaki utasításaiban, és győződjön meg a kompatibilitásról.

VIII. Kezeléssel kapcsolatos megjegyzések

Ellenjavallatok:

Ha a páciens túlzottan érzékeny a cirkóniumra vagy bármely más összetevőre, akkor ne használja a terméket.

Figyelmeztetés:

Ha a páciensnél vagy a fogorvosnál túlérzékenységi reakció, például kiütés, dermatitisz stb. lép fel, hagyja abba a termék alkalmazását, és azonnal forduljon orvoshoz.

Figyelem:

1. Ez a termék nem használható, amennyiben helytelen fogsorilleszkedés, fogcsikorgatás vagy bruxizmus körülményei állnak fenn.

2. A korong marásakor, vagy a restaurációk vágásakor, csiszolásakor és polírozásakor használjon légszűrővel ellátott, jóváhagyott pormaszkot és porszívót, hogy megvédje a tüdejét a portól.

3. A korong marásakor, vagy a restaurációk vágásakor, csiszolásakor és polírozásakor használjon védőszemüveget, hogy a por ne kerüljön a szemébe. Ha a por mégis a szemébe kerül, azonnal öblítse ki bőseges mennyiségű vízzel, és forduljon orvoshoz.

4. A fogászati helyreállítás kivételével ne használja a terméket más célokra. Ez a termék kizárólag fogászati alkalmazásokhoz használható.

5. Ne érjen hozzá pusztán kézzel a kályhában felhevített tételekhez.

6. Ne vegye ki a restaurációkat a szinterkályhából magas hőmérsékleten, mivel a kioltás törést okoz. Ha automatikusan nyíló kályhát használ a 2. vagy 3. szinterező programhoz, a restaurációkat 800 °C-os (1472 °F-os) vagy ennél alacsonyabb hőmérsékleten eltávolíthatja a kályhából. A kályhából való eltávolításkor helyezze a restaurációkat egy kerámiaszállból készült tálcára (pl. Noritake Porcelain Mat), és várja meg, amíg lehűlnek.

7. Amikor a kályhát a 2. vagy 3. szinterező programhoz használja, a programhoz beállított hőmérséklet és a kályha tényleges hőmérséklete nagyfokú eltérést mutathat. Kérjük, hogy a kályha használata előtt érdeklődjön meg a gyártónál, hogy a kályha és a 2. vagy 3. szinterező programnál feltüntetett hőmérséklet kompatibilis-e egymással. Ha SpeedFire készüléket használ szinterkályhaként, akkor a restaurációkat a szinterező program útmutatásai szerint távolítsa el a SpeedFire készülékből.

8. Program za sinteriranje 2 ili 3 preporučuje se samo za osnove (do 3 elementa), cirkonijevu krunicu punog oblika, cirkonijevu mostove punog oblika (do 3 elementa), inleje, onleje i ljuskice.

9. A széleket mély legömbölyített vállal és lekerekített vállakkal kell kialakítani, amelyhez a széleket és a sarkokat lekerekítve kell levágni, hogy ne legyenek éles preparációs sarkok. Az axiális felület szögének az 5 és 15 fok közötti tartományban kell lennie.

10. A fogak előkészítésekor kerülje el a következőket: mély vállak, J alakú szélek, éles peremek, csipkézett szélek, nem kúpos csomók, alámenős részek, vezető barázdák, retenciósi üregek kialakítása, valamint éles sarkok.

11. Fogpótlások készítésekor tartsa be a termék alábbi vastagságait:

Hely és javallat	Falvastagság
Elülső korona vagy híd	0,8 mm vagy több ¹⁾
Héj	0,4 mm vagy több ²⁾
Hátsó korona vagy híd	1,0 mm vagy több ¹⁾
Inlay vagy onlay	1,0 mm vagy több

1) Minimalna debljina zida treba iznositi 0,4 mm (anteriorno) ili 0,5 mm (posteriorno) za područje locirano na donjoj polovici debljine diska.

2) 0,4 mm ili više ovog proizvoda služi za ljuskice od punog cirkonija. Neka debljina bude 0,8 mm ili više ako se proizvod koristi za kombinaciju s keramikom.

12. Hidak készítésekor használja az alábbi keresztmetszeti területeket a konnektorokhoz.

Hely és javallat		Összekötés keresztmetszete
Anterior	2 vagy 3 tagból álló hidak	7 mm ² vagy több ¹⁾
	3-nél több tagból álló hidak	9 mm ² vagy több ²⁾
Poszterior	2 vagy 3 tagból álló hidak	9 mm ² vagy több ³⁾
	3-nél több tagból álló hidak	9 mm ² vagy több ²⁾

1) Potrebna minimalna veličina kada je više od polovice površine poprečnog presjeka u donjoj polovici debljine diska (do 50% visine od dna). U suprotnom treba iznositi najmanje 12 mm².

2) Potrebna minimalna veličina kada je više od polovice površine poprečnog presjeka u donjoj polovici debljine diska (do 50% visine od dna). U suprotnom se ne može upotrijebiti.

3) Potrebna minimalna veličina kada je više od polovice površine poprečnog presjeka u donjoj polovici debljine diska (do 50% visine od dna). U suprotnom treba iznositi najmanje 16 mm².

13. A csatlakoztatott hídtagok számát korlátozza maximum 2 fogra a híd konstrukciókban. Ha a két fog között lévő pontic folytatódik, tartsa az összekötés keresztmetszetét a pontic között 12 mm²-en.

14. Illesze a tartóhidat az egyik pontic-foghoz, és tartsa az összekötés keresztmetszetét 12 mm²-en.

15. Ha vastag restaurációt szeretne készíteni, válasszon olyan árnyalatú színt, amely világosabb, mint az elérni kívánt végeredmény, mivel a vastagságtól függően a restauráció sötétebb lehet.

16. Ha először használ szinterező kályhát, és megváltoztatja az egyik szinterezési körülményt, előfordulhat, hogy a színek a szinterezést követően eltérőek lesznek. Először szinterezzen egy kis darab cirkóniumot, és ellenőrizze a színt.

A használatlalt kapcsolatos óvintézkedések:

1. Ne használja a korongot, ha a csomagolásból való kivétele után repedést észlel rajta.
2. Száraz marás alkalmazása ajánlott. Nedves marás alkalmazása esetén a korong áttetszősége csökkenhet.
3. Ha a restaurációkon repedést talál, ne használja őket.
4. A fenti szinterezési ajánlások csak iránymutatásként szolgálnak; az adott kályhától függően szükség lehet bizonyos módosításokra.
5. A korong marása közben körültekintően közelítse meg a műanyag gyűrűt a fűróval, nehogy a korong leváljon. A korong marásakor hagyja meg 2 mm-en a cirkóniumnak azt a részét, amely a műanyag gyűrű belső oldalával érintkezik.
6. A teljes korong szinterezése előtt vágja le és távolítsa el a műanyag gyűrűt.
7. A fertőzés elkerülése érdekében a terméket egészségügyi hulladékként ártalmatlanítsa.

Tárolás:

1. A terméket száraz, hűvös helyen tárolja. Tartsa távol a közvetlen napfénytől.
2. A terméket 10–30 °C(50-86°F)-os hőmérsékleten kell tárolni.
3. Tárolás közben a korong ne legyen kivéve a csomagolásából.
4. A korong törékeny, ezért körültekintően kell kezelni.
5. A terméket olyan helyen tárolja, ahol csak fogászati szakemberek férhetnek hozzá.
6. A terméket a csomagoláson feltüntetett lejárati idő előtt fel kell használni.

[GARANCIA]

A Kuraray Noritake Dental Inc. a bizonyítottan hibás termékeket kicseréli. A Kuraray Noritake Dental Inc. nem vállal felelősséget a termékek alkalmazásából, használatából vagy a használatukra való képtelenségből eredő közvetlen, következményes vagy speciális veszteségekért és károkért.

A felhasználó a használat előtt köteles megállapítani a termékeknek a szándékolt használatra való alkalmasságát, és a felhasználó vállalja az ezzel kapcsolatos összes kockázatot és felelősséget.

[MEGJEGYZÉS]

Ha a terméknek tulajdoníthatóan súlyos baleset következik be, jelentse a gyártó lentiékben megjelölt hivatalos képviselőének és a felhasználó/beteg lakóhelye szerinti ország felügyeleti hatóságainak. A „KATANA” és a „CERABIEN” a NORITAKE CO., LIMITED védjegye.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Uvod

Ta navodila za uporabo veljajo za izdelek KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML je disk iz predsintiranega cirkonija s premerom 98,5 mm, ki vsebuje plastični obroček. Zasnovan je za vse rezkalne sisteme, ki uporabljajo ta generični disk. (Informacije glede pravilnega delovanja stroja najdete v tehničnih navodilih za vaš rezkalni sistem.) KATANA Zirconia YML je na voljo v 3 debelinah: (14mm, 18mm in 22mm) in 14 odtenkih: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). Izdelek KATANA Zirconia YML sestavljajo 4 sloji prelivajočih odtenkov. Izdelek KATANA Zirconia YML je priporočljiv za uporabo pri izdelovanju restavracij ali ogrodij, ki so v celoti iz cirkonija (FCZ – Full Contour Zirconia).

II. Predvidena uporaba

KATANA Zirconia se uporablja pri izdelovanju restavracij, ki so v celoti keramične (ogrodja, krone FCZ, mostički FCZ, inleji, onleji in zobne luske).

III. Program sintranja

Program sintranja 1

Temperatura	Programska stopnja	Čas zadrževanja
Sobna temp. — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 uri
1500°C (2732°F) — sobna temp.	-10°C/min (-18°F/min)	—

Program sintranja 2

Temperatura	Programska stopnja	Čas zadrževanja
Sobna temp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Sobna temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restavracije lahko odstranite pri 800 °C (1472 °F) ali manj, odvisno od okoliščin.

Program sintranja 3

Temperatura	Programska stopnja	Čas zadrževanja
Sobna temp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Sobna temp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restavracije lahko odstranite pri 800 °C (1472 °F) ali manj, odvisno od okoliščin.

IV. Sestava

ZrO₂, Y₂O₃ itd.

V. Vrsta in razred (ISO6872:2015)

Vrsta: II / Razred: 5

VI. Fizične lastnosti

Koeficient termalne ekspanzije (25–500 °C (77–932 °F)) : 10,1 × 10⁻⁶/K

VII. Navodila za uporabo

(1) Disk vzemite iz embalaže in se prepričajte, da ni razpokan ali kako drugače poškodovan.

(2) Disk postavite v rezkalni stroj, nato začnite postopek rezkanja ter pri tem upoštevajte tehnična navodila za rezkalni sistem.

(3) Restavracije po rezkanju vzemite iz diska z diamantnim svedrom itd.

(4) Ostanke, ki nastanejo pri rezanju, ali prah, ki se prime na restavracije, lahko odstranite z nežnim curkom zraka.

(5) Restavracije postavite na ognjevarni pladenj in jih vstavite v peč za sintranje.

(6) Glede na učinkovitost uporabljene peči za sintranje si oglejte zgoraj prikazani program sintranja (III. Program sintranja), preden se lotite sintranja restavracij.

(7) Po sintranju restavracije po potrebi prilagodite z diamantnim svedrom.

(8) Prepričajte se, da restavracije niso razpokane.

(9)-1 FCZ:

Glazurna peka: Na površini, zlasti na stičnih površinah, ustvarite visok sijaj s poliranjem, nato na vse površine nanesite glazuro na običajen način.

(9)-2 Ogrodja: Dentalni porcelan (CERABIEN ZR ali CZR PRESS LF) na ogrodja namestite po tehničnih navodilih proizvajalca. Preverite koeficient termalne ekspanzije porcelana v tehničnih navodilih proizvajalca, da potrdite združljivost.

VIII. Opombe glede uporabe

Kontraindikacije:

Če je pacient preobčutljiv na cirkonij ali kater koli drugo sestavino, tega izdelka ne smete uporabiti.

Opozorilo:

Če se pri pacientu ali zobozdravniku pojavi preobčutljivostna reakcija, kot je izpuščaj, dermatitis ipd., prenehajte z uporabo izdelka in takoj poiščite zdravniško pomoč.

Pozor:

1. Tega izdelka ne uporabljajte v primeru nepravilnega ugriza, škrtanja z zobmi ali bruksizma.

2. Pri rezkanju diska ali rezanju, brušenju in poliranju restavracij uporabljajte odobreno zaščitno masko in sesalnik z zračnim filtrom, da preprečite vdihavanje prahu.

3. Pri rezkanju diska ali rezanju, brušenju in poliranju restavracij uporabljajte zaščitna očala, da preprečite, da bi vam prah prišel v oči. Če vam prah zaide v oči, oči takoj sperite z veliko vode in se posvetujte z zdravnikom.

4. Uporabljajte samo za dentalne restavracije in ne za druge namene. Ta izdelek je namenjen samo za uporabo v zobozdravstvu.

5. Elementov, ki so se segregali v peči, se ne dotikajte z golimi rokami.

6. Restavracij ne vzemite iz peči za sintranje, ko je temperatura visoka, saj hitra ohladiitev povzroča zlome. Če pa uporabljate tip peči s samodejnim odpiranjem v programu sintranja 2 ali 3, lahko restavracije iz peči vzamete pri temperaturi 800 °C (1472 °F) ali manj. Ko restavracije vzamete iz peči, jih je treba postaviti na pladenj iz keramičnih vlaken (na primer: Noritake Porcelain Mat), da se počasi ohladijo.

7. Med programsko nastavljenno temperaturo in dejansko temperaturo v peči je lahko velika razlika, kadar peč uporabljate v programu sintranja 2 ali 3. Peč uporabite potem, ko pri proizvajalcu preverite, ali sta peč in temperatura, navedena pri programu sintranja 2 ali 3, združljivi. Če za sintranje uporabljate peč SpeedFire, restavracije odstranite iz peči SpeedFire v skladu z navodili programa sintranja.

8. Program sintranja 2 ali 3 se priporoča le za ogrodja (do 3 enote), krone FCZ, mostičke FCZ (do 3 enote), inleje, onleje in zobne luske.

9. Robove je treba pripraviti s svedrom, ki ima obliko globoke zaobljene fisure, da odpravite ostre robove preparacije. Kot aksialne površine mora biti v razponu med 5 in 15 stopinjami.

10. Pri pripravi zoba se izogibajte naslednjemu: globoke stopnice, J-robovi, ostri robovi, nazobčani robovi, nezloženi nazidki, vdolbine, utori, oblikovanje jamic in ostrih kotov.

11. Pri izdelavi protez upoštevajte naslednje debeline izdelka:

Lokacija in indikacija	Debelina stene
Anteriorna krona ali mostiček	0,8 mm ali več ¹⁾
Zobna luska	0,4 mm ali več ²⁾
Posteriorna krona ali mostiček	1,0 mm ali več ¹⁾
Inleji ali onleji	1,0 mm ali več

1) Minimalna debelina stene mora biti 0,4 mm (anteriorno) ali 0,5 mm (posteriorno) za območje na spodnji polovici debeline diska.

2) 0,4 mm ali več tega izdelka, če gre za zobne luske, v celoti izdelane iz cirkonija. Uporabite debelino 0,8 mm ali več, če se uporablja v kombinaciji s porcelanom.

12. Pri izdelavi mostičkov uporabite naslednje premere spojev.

Lokacija in indikacija	Premer spoja	
Anteriorni	mostički z 2 ali 3 enotami	7 mm ² ali več ¹⁾
	mostički z več kot 3 enotami	9 mm ² ali več ²⁾
Posteriorni	mostički z 2 ali 3 enotami	9 mm ² ali več ³⁾
	mostički z več kot 3 enotami	9 mm ² ali več ²⁾

1) Zahtevana minimalna velikost, če je več kot polovico območja prečnega prereza v spodnji polovici debeline diska (do 50 % višine od dna). V nasprotnem primeru mora biti vsaj 12 mm².

2) Zahtevana minimalna velikost, če je več kot polovico območja prečnega prereza v spodnji polovici debeline diska (do 50 % višine od dna). V nasprotnem primeru ga ni mogoče uporabiti.

3) Zahtevana minimalna velikost, če je več kot polovico območja prečnega prereza v spodnji polovici debeline diska (do 50 % višine od dna). V nasprotnem primeru mora biti vsaj 16 mm².

13. V konstrukciji mostička naj bosta največ 2 mostična člena zob. Če se mostični člen dveh zob nadaljuje, naj bo premer spoja člena 12 mm².

14. Nosilni mostiček naj bo na 1 zobnem členu, premer spoja pa naj znaša 12 mm².

15. Pri debeli restavraciji izberite odtenek, ki je svetlejši od ciljne barve, saj bo lahko videti temnejši, kar je odvisno od debeline restavracije.

16. Če peč za sintranje uporabljate prvič in spreminjate pogoje sintranja, bodo barve po sintranju lahko drugačne. Najprej sintrajte majhen kos cirkonija in potrdite barvo.

Svarila v povezavi z uporabo:

1. Diska ne uporabite, če po odstranitvi diska iz embalaže opazite razpoko.

2. Priporočljivo je suho rezkanje. Če se uporablja mokro rezkanje, je lahko prosojnost diska zmanjšana.

3. Če v restavraciji opazite razpoko, restavracije ne uporabite.

4. Zgornja priporočila glede sintranja veljajo zgolj kot smernice; pri vsaki posamezni peči bodo morda potrebne nekatere prilagoditve.

5. Pri rezkanju diska bodite previdni, ko se rezkalnemu svedru približate s plastičnim obročkom, da preprečite, da bi se disk snel. Rezčajte disk, kot da bi se del iz cirkonija dotikal notranje strani plastičnega obročka na 2 mm.

6. Odrežite in odstranite plastični obroček, preden posintrate celoten disk.

7. Izdelek odstranite kot medicinski odpadek, da preprečite okužbo.

Shranjevanje:

1. Hranite na hladnem in suhem mestu. Izdelka ne izpostavljajte neposredni sončni svetlobi.

2. Izdelek shranjujte pri temperaturi 10–30 °C (50–86 °F).

3. Diska v obdobju shranjevanja ne vzemite iz embalaže.

4. Disk je krhek in zahteva posebno previdnost pri uporabi.

5. Izdelek je treba shranjevati na ustreznem mestu, do katerega ima dostop le zobozdravstveno osebje.

6. Izdelek je treba porabiti do datuma izteka roka uporabnosti, navedenega na embalaži.

[GARANCIJA]

Kuraray Noritake Dental Inc. bo zamenjal kakršen koli izdelek, za katerega se izkaže, da je okvarjen. Kuraray Noritake Dental Inc. ne odgovarja za kakršno koli izgubo ali škodo, neposredno, posledično ali posebno, ki nastane zaradi uporabe ali nezmožnosti uporabljanja teh izdelkov.

Pred uporabo mora uporabnik ugotoviti, ali so izdelki primerni za predvideno uporabo, uporabnik tudi prevzema vsakršna tveganja in odgovornosti v zvezi s temi izdelki.

[OPOMBA]

Če pride do hude nesreče, ki jo je mogoče pripisati temu izdelku, to sporočite pooblaščenemu predstavniku proizvajalca, ki je naveden spodaj, in regulativnim organom države, v kateri živi uporabnik/pacient. »KATANA« in »CERABIEN« sta blagovni znamki družbe NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Úvod

Tento návod k použití je určen pro produkt KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML je předstintovaný zirkonový disk o průměru 98,5 mm, který obsahuje plastový kroužek. Je určen pro všechny frézovací systémy, které používají tento typ disku. (Informace o správném používání stroje najdete v technických pokynech ke svému frézovacímu systému.) KATANA Zirconia YML je k dispozici ve 3 možných tloušťkách: (14 mm, 18 mm a 22 mm) a má 14 variant odstínů: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML se skládá ze 4 gradovaných vrstev odstínů. KATANA Zirconia YML se doporučuje pro použití u náhrad typu FCZ (plně konturovaný zirkon) nebo u můstků.

II. Určené použití

KATANA Zirconia se používá ke zhotovení celokeramických náhrad (můstků, korunek typu FCZ, můstků typu FCZ, inlejí, onlejí a fazet).

III. Program sintrování

Program sintrování 1

Teplota	Naprogramovaná rychlost	Doba působení
Pokojevá teplota — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 hodiny
1500°C (2732°F) – pokojová teplota	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Program sintrování 2

Teplota	Naprogramovaná rychlost	Doba působení
Pokojevá teplota — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Pokojevá teplota (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Náhrady lze odstraňovat při 800 °C (1472 °F) nebo méně, v závislosti na okolnostech.

Program sintrování 3

Teplota	Naprogramovaná rychlost	Doba působení
Pokojevá teplota — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Pokojevá teplota (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Náhrady lze odstraňovat při 800 °C (1472 °F) nebo méně, v závislosti na okolnostech.

IV. Složení

ZrO₂, Y₂O₃ atd.

V. Typ a třída (ISO6872:2015)

Typ: II / Třída: 5

VI. Fyzikální vlastnosti

Koeficient tepelné roztažnosti (25–500 °C (77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Pokyny pro použití

(1) Vyjměte disk z obalu a zkontrolujte, zda nevykazuje praskliny nebo jiná poškození.

(2) Umístěte disk do frézovacího stroje a poté spusťte proces frézování podle technických pokynů k frézovacímu systému.

(3) Po frézování odstraňte náhrady z disku pomocí diamantového vrtáčku apod.

(4) Prach nebo jiný odpad vzniklý při řezání, který ulpí na náhradách, lze odstranit jemným proudem vzduchu.

(5) Umístěte náhrady do žáruvzdorného pouzdra a vložte je do sintrovací pece.

(6) V závislosti na výkonu sintrovací pece nejprve zkontrolujte a zvažte výše uvedený plán sintrování (III. Program sintrování), a teprve poté přistupte k vlastnímu sintrování náhrad.

(7) Po sintrování upravte tvar náhrad pomocí diamantového vrtáčku podle potřeby.

(8) Zkontrolujte, zda na náhradách nejsou praskliny.

(9)-1 FCZ:

Glazování: Vyleštěte povrch do vysokého lesku, zejména na kontaktních plochách, poté naneste glazuru na všechny povrchy obvyklým způsobem.

(9)-2 Můstky: Navrstvěte dentální porcelán (CERABIEN ZR nebo CZR PRESS LF) na můstky podle technických pokynů výrobce. Zkontrolujte koeficient tepelné roztažnosti porcelánu podle technických pokynů výrobce a ujistěte se, že je kompatibilní.

VIII. Poznámky k manipulaci

Kontraindikace:

V případě přecitlivělosti pacienta na zirkon nebo jiné složky se tento produkt nesmí používat.

Varování:

Pokud se u pacientů nebo u zubního lékaře projeví reakce z přecitlivělosti, jako například vyrážka, dermatitida atd., přestaňte produkt používat a neprodleně vyhledejte lékařskou pomoc.

Upozornění:

1. Tento produkt by se neměl používat v případě malokluze, zatínání zubů nebo bruxismu.

2. Při frézování disku nebo řezání, broušení a leštění náhrad používejte schválenou protiprachovou masku a odsávání se vzduchovým filtrem na ochranu plic před vdechováním prachu.

3. Při frézování disku nebo řezání, broušení a leštění náhrad používejte ochranné brýle, aby se vám prach nedostal do očí. Pokud se vám prach dostane do očí, okamžitě je vypláchněte velkým množstvím vody a poraďte se s lékařem.

4. Nepoužívejte k žádným jiným účelům než ke zhotovení stomatologických náhrad. Tento produkt je určen pouze ke stomatologickému použití.

5. Nedotýkejte se předmětů v sintrovací peci holými rukama.

6. Nevyjímejte náhrady ze sintrovací pece při vysoké teplotě, protože mohou v důsledku náhlého zchlazení prasknout. Pokud se však používá typ pece s automatickým otevíráním v sintrovacím programu 2 nebo 3, lze náhrady vyjmout z pece při teplotě 800 °C (1472 °F) nebo nižší. Po vyjmutí z pece je nutno náhrady vložit do podnosu vyrobeného z keramických vláken (například: Noritake Porcelain Mat) a nechat je pozvolna vychladnout.

7. Mohou se vyskytnout velké rozdíly mezi teplotou vytvrzování v programu a teplotou v reálné peci, pokud se používá pec pro sintrovací program 2 nebo 3. Pec použijte teprve poté, co se u výrobce ujistíte, že pec je kompatibilní s teplotou uvedenou pro sintrovací program 2 nebo 3. Pokud se jako sintrovací pec používá SpeedFire, vyjměte náhrady z pece SpeedFire podle pokynů uvedených v sintrovacím programu.

8. Sintrovací program 2 nebo 3 je doporučen pouze pro můstky (až 3členné), korunky typu FCZ, můstky typu FCZ (až 3členné), inleje, onleje a fazety.

9. Krčkové oblasti připravte s hlubokým zkosením nebo zaobleným schůdkem, ostré hrany a rohy zaoblete, aby se eliminovaly ostré rohy preparace. Úhel osové roviny by měl být v rozmezí od 5 do 15 stupňů.

10. Při preparaci zubů se vyvarujte hlubokých schůdků, krčkových oblastí ve tvaru J, ostrých hran, zubatých hran, nezkosných abutmentů, podsekřivin, vodících drážek, tvorby retenčních důlků a ostrých rohů.

11. Při výrobě protéz dodržujte následující tloušťky tohoto produktu:

Umístění a indikace	Tloušťka stěny
Anteriorní korunka nebo můstek	0,8 mm nebo více ¹⁾
Fazeta	0,4 mm nebo více ²⁾
Posteriovní korunka nebo můstek	1,0 mm nebo více ¹⁾
Inleje nebo onleje	1,0 mm nebo více

1) Minimální tloušťka stěny by měla být 0,4mm (anteriorní) nebo 0,5mm (posteriovní) pro oblast umístěnou v dolní polovině tloušťky disku.

2) 0,4 mm nebo více platí u tohoto produktu pro celozirkonové fazety. Pokud používáte produkt v kombinaci s porcelánem, ponechte tloušťku 0,8 mm nebo více.

12. Při výrobě můstků použijte následující průřezové části spojů.

Umístění a indikace		Průřez spoje
Anteriorní	2- nebo 3členné můstky	7 mm ² nebo více ¹⁾
	Více než 3členné můstky	9 mm ² nebo více ²⁾
Posterioerní	2- nebo 3členné můstky	9 mm ² nebo více ³⁾
	Více než 3členné můstky	9 mm ² nebo více ²⁾

1) Požadovaná minimální velikost, když je více než polovina průřezové části v dolní polovině tloušťky disku (výška do 50 % od spodní hrany). V ostatních případech by měla být alespoň 12 mm².

2) Požadovaná minimální velikost, když je více než polovina průřezové části v dolní polovině tloušťky disku (výška do 50 % od spodní hrany). Jinak nelze použít.

3) Požadovaná minimální velikost, když je více než polovina průřezové části v dolní polovině tloušťky disku (výška do 50 % od spodní hrany). V ostatních případech by měla být alespoň 16 mm².

13. Konstrukce můstků s více propojenými členy by měly obsahovat nejvýše 2 zuby. Pokud mezičlen se 2 zuby pokračuje dále, měla by mít průřezová část spoje mezi můstkem 12 mm².

14. Vytvořte samonosný můstek s 1 umělým zubem a průřezovou částí 12 mm².

15. Vyberte takovou barvu odstínu, která je světlejší než plánovaná barva celé náhrady, protože při větší tloušťce náhrady může působit matnějším dojmem.

16. Když používáte sintrovací pec poprvé nebo změníte podmínky sintrování, mohou se barvy po sintrování změnit. Nejprve podrobte sintrování malý kousek materiálu Zirconia a zkontrolujte jeho barvu.

Upozornění v souvislosti s používáním:

1. Disk nepoužívejte, pokud po jeho vyjmutí z balení objevíte prasklinu.
2. Doporučuje se frézování nasucho. Při vlhkém frézování se může snížit translucence disku.
3. Pokud objevíte na náhradách prasklinu, nepoužívejte je.
4. Výše uvedené parametry sintrování jsou pouze doporučené; v závislosti na každé jednotlivé peci může být nutné je upravit.
5. Při frézování disku buďte opatrní, když se přibližujete s frézku k plastovému kroužku, aby nedošlo k oddělení disku. Při frézování disku ponechte asi 2 mm zirkonové části v kontaktu s vnitřní stranou plastového kroužku.
6. Před sintrováním celého disku plastový kroužek odřízněte a odstraňte.
7. Zlikvidujte tento produkt jako lékařský odpad, abyste předešli infekci.

Skladování:

1. Skladujte na suchém a chladném místě. Chraňte před přímým slunečním světlem.
2. Produkt je nutno skladovat při teplotě 10–30 °C (50–86 °F).
3. Během skladování nevyjímejte disk z balení.
4. Disk je křehký a je nutno s ním manipulovat opatrně.
5. Produkt je nutno uchovávat na vhodném místě tak, aby k němu měl přístup pouze oprávněný stomatologický personál.
6. Použijte produkt před uplynutím data expirace uvedeného na obalu.

[ZÁRUKA]

Pokud bude mít kterýkoliv produkt prokazatelnou vadu nebo závadu, společnost Kuraray Noritake Dental Inc. jej vymění. Kuraray Noritake Dental Inc. nepřijímá odpovědnost za žádné přímé, následné nebo speciální ztráty či škody, které by byly důsledkem aplikace nebo použití těchto produktů příp. nemožnosti tyto produkty používat.

Je věcí uživatele, aby si před použitím produktů ověřil jejich vhodnost pro zamýšlený účel, a uživatel nese veškerá s tím spojená rizika a odpovědnost.

[POZNÁMKA]

Pokud dojde k závažné nehodě, kdy existuje podezření, že ji způsobil tento produkt, nahláste tuto událost níže uvedenému autorizovanému zástupci výrobce a regulačnímu orgánu v zemi, kde žije uživatel/pacient.

„KATANA“ a „CERABIEN“ jsou ochranné známky společnosti NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Úvod

Tento návod na použitie sa týka prípravkov KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML je predstintovaný zirkónový disk o priemere 98,5 mm, ktorý obsahuje krúžok z plastu. Je určený pre všetky frézovacie systémy, ktoré používajú tento druhovo typický disk. (Pozrite sa, prosím, do technických pokynov vášho frézovacieho systému, ako sa správne narába s týmto prístrojom.) KATANA Zirconia YML má 3 dostupné hrúbky: (14 mm, 18 mm a 22 mm) a má 14 obmien odtieňov: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML pozostáva zo 4 vrstiev odstupňovaných odtieňov. KATANA Zirconia YML sa odporúča k použitiu pri výrobe náhrad alebo rámov FCZ (Full Contour Zirconia).

II. Určené použitie

KATANA Zirconia sa používa pri zhotovení celokeramických náhrad (konštrukcií, FCZ koruniek, FCZ mostíkov, inlejev, onlejev a faziet).

III. Spekací program

Spekací program 1

Teplota	Naprogramovaná rýchlosť	Doba pôsobenia
Izbová teplota — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 hodiny
1500°C (2732°F) — Izbová teplota	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Spekací program 2

Teplota	Naprogramovaná rýchlosť	Doba pôsobenia
Izbová teplota — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Izbová teplota (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Náhrady sa môžu odstrániť pri teplote 800 °C (1472 °F) alebo menej v závislosti od okolností.

Spekací program 3

Teplota	Naprogramovaná rýchlosť	Doba pôsobenia
Izbová teplota — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Izbová teplota (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Náhrady sa môžu odstrániť pri teplote 800 °C (1472 °F) alebo menej v závislosti od okolností.

IV. Zloženie

ZrO₂, Y₂O₃ atď.

V. Druh a trieda (ISO6872:2015)

Druh: II / Trieda 5

VI. Fyzikálne vlastnosti

Koeficient termálnej expanzie (25 – 500°C(77 – 932 °F)): 10,1 × 10⁻⁶/K

VII. Návod na použitie

- (1) Vyberte disk z obalu a overte, že na disku nemáte žiadnu trhlinu alebo iné poškodenie.
- (2) Vložte disk do frézovacieho stroja a potom začnite frézovací úkon podľa technických pokynov frézovacieho systému.

(3) Po frézovaní odstráňte náhrady z disku pomocou diamantovej brúsky, atď.

(4) Rezný odpad alebo prach, ktorý sa usadí na náhradách, sa môže odstrániť jemným prúdom vzduchu.

(5) Vložte náhrady do ohňovzdornej napaľovacej misky a vložte ju do spekacej pece.

(6) V závislosti od výkonu použitej spekacej pece zväzťe vyššie uvedený rozvrh spekania (III. Spekací program) pred spekaním náhrad.

(7) Po spekaní upravte náhrady diamantovým vrtáčikom podľa potreby.

(8) Presvedčte sa, že na náhradách nie sú žiadne praskliny.

(9)-1 FCZ:

Glazovanie: Vyleštením, najmä na kontaktných plochách, vytvorte vysoko lesklý povrch a potom glazúru naneste obvyklým spôsobom na všetky povrchy.

(9)-2 Konštrukcie: Navrštviťe dentálnu keramiku (CERABIEN ZR alebo CZR PRESS LF) na konštrukciách podľa technických pokynov výrobcu. Skontrolujte koeficient termálnej expanzie keramiky v technických pokynoch výrobcu, aby ste si overili kompatibilitu.

VIII. Poznámky o manipulácii

Kontraindikácia:

Ak je pacient nadmerne citlivý na oxid zirkoničitý alebo niektorú inú zložku, tento výrobok sa nesmie použiť.

Upozornenie:

Ak pacient alebo zubný lekár preukáže reakciu z precitlivenosti, ako je vyrážka, dermatitída atď., prestaňte výrobok používať a okamžite vyhľadajte lekársku pomoc.

Pozor:

1. Tento výrobok sa nesmie použiť, ak sa u daného pacienta vyskytne maloklúzia, zatínanie zubov alebo bruxizmus.
2. Pri frézovaní disku alebo rezaní, brúsení a leštení náhrad používajte schválenú protiprachovú masku a odsávanie so vzduchovým filtrom na ochranu pľúc pred vdychovaním prachu.
3. Pri frézovaní disku alebo rezaní, brúsení a leštení náhrad používajte ochranné okuliare, aby ste zabránili vniknutiu prachu do očí. Ak sa vám prach dostane do očí, okamžite ich vypláchnite veľkým množstvom vody a vyhľadajte lekára.
4. Nepoužívajte pre žiadne účely okrem zubnej náhrady. Tento výrobok je určený iba pre zubnú aplikáciu.
5. Nedotýkajte sa predmetov zahriatych v peci holými rukami.
6. Výplne nevyberajte zo spekacej pece pri vysokej teplote, pretože zakalenie ochladením spôsobuje prasknutie. Ak sa však pri sintrovacom programe 2 alebo 3 používa pec s automatickým otváraním, môžu sa výplne odstrániť z pece pri teplote 800 °C (1472 °F) alebo nižšej. Po vybratí z pece sa musia náhrady položiť na podnos vyrobený z keramických vlákien (napríklad: Noritake Porcelain Mat), aby sa ochladili pomaly.
7. Pri použití pece na spekací program 2 alebo 3 môže byť veľký rozdiel medzi nastavenou teplotou v programe a teplotou v skutočnej peci. Použite túto pec po vyjasnení s výrobcou, či je pec a teplota uvedená v programe spekania 2 alebo 3 kompatibilná. Ak použijete pec "SpeedFire" na spekanie, odstráňte výplne zo "SpeedFire" podľa prevádzkových pokynov pre sinterovacie programy.
8. **Spekací program 2 alebo 3 sa odporúča iba pre konštrukcie (do 3 jednotiek), korunky FCZ, mostíky FCZ (do 3 jednotiek), inleje, onleje a fazety.**
9. Okraje by sa mali pripravovať s hlbokým úkosom a zaoblenými ramenami, pričom rezné hrany a rohy musia byť zaoblené, aby sa vylúčili ostré rohy preparácie. Uhol axiálnej plochy by mal byť v rozsahu 5 až 15 stupňov.
10. Pri preparácii zubov sa vyvarujte: hlbokých ramien, J-okrajov, hrán nožov, zubkovaných okrajov, nezúžených opôr, zárezov, vodiacich drážok, vytvárania retenčných dier a ostrých rohov.
11. Zapamätajte si nasledujúcu hrúbku tohto výrobku pre vyhotovenie protéz:

Miesto a indikácia	Hrúbka steny
Predná korunka alebo mostík	0,8 mm alebo viac ¹⁾
Fazeta	0,4 mm alebo viac ²⁾
Zadná korunka alebo mostík	1,0 mm alebo viac ¹⁾
Inlejš alebo onlejš	1,0 mm alebo viac

1) Minimálna hrúbka steny by mala byť 0,4 mm (predná) alebo 0,5 mm (zadná) pre oblasť umiestnenú v dolnej polovici hrúbky disku.

2) 0,4 mm alebo viac tohto výrobku je pre celozirkónové fazety. Zachovajte hrúbku 0,8 mm alebo väčšiu, ak sa používa v kombinácii s keramikou.

12. Pri výrobe mostíkov používajte pri spojoch nasledujúce prierezové oblasti.

	Miesto a indikácia	Prierez konektora
Predné	2- alebo 3-jednotkové mostíky	7 mm ² alebo viac ¹⁾
	viac ako 3-jednotkové mostíky	9 mm ² alebo viac ²⁾
Zadné	2- alebo 3-jednotkové mostíky	9 mm ² alebo viac ³⁾
	viac ako 3-jednotkové mostíky	9 mm ² alebo viac ²⁾

1) Požadovaná minimálna veľkosť, ak je viac ako polovica prierezu v dolnej polovici hrúbky disku (do výšky 50 % zdola). Inak by mala byť najmenej 12 mm².

2) Požadovaná minimálna veľkosť, ak je viac ako polovica prierezu v dolnej polovici hrúbky disku (do výšky 50 % zdola). V opačnom prípade sa nemôže použiť.

3) Požadovaná minimálna veľkosť, ak je viac ako polovica prierezu v dolnej polovici hrúbky disku (do výšky 50 % zdola). Inak by mala byť najmenej 16 mm².

13. V mostných konštrukciách zachovajte pripojené maximálne 2 umelé zuby. Keď pontikus 2 zubov pokračuje, udržiajte prierez konektora medzi pontikom pri 12 mm².

14. Konzolový mostík udržiajte pri 1 pontikom zube a priereze konektora pri 12 mm².

15. Vyberte si farebný odtieň, ktorý je pre hrubú výplň jasnejší, než je zamýšľaná farba, pretože v závislosti od hrúbky výplne môže vyzerat' tmavšia.

16. Pri prvom použití spekacej pece a pri zmene podmienky spekania sa farby po spekaní môžu líšiť. Najprv spekajte kúsok zirkónu a overte si farbu.

Pozor pri používaní:

1. Nepoužite tento disk, ak je na ňom nejaká prasklina, ktorú ste si všimli pri vyberaní z obalu.

2. Odporúča sa suché frézovanie. Ak sa použije frézovanie za vlhka, môže byť priesvitnosť disku znížená.

3. Ak nájdete na náhrade prasklinu, nepoužívajte ju.

4. Vyššie uvedené odporúčanie týkajúce sa spekania je iba usmernením; v závislosti od každej jednotlivej pece môžu byť potrebné určité úpravy.

5. Pri frézovaní disku buďte opatrní pri priblížení sa s frézku k plastovému krúžku, aby ste zabránili odpojeniu disku. Disk sa frézuje tak, akoby sa zirkónová časť dotýkala vnútornej strany plastového krúžku pri 2 mm.

6. Pred spekaním celého disku odrežte a odstráňte celý disk.

7. Zlikvidujte tento výrobok ako lekársky odpad, aby ste predišli infekcii.

Uskladnenie:

1. Uchovávajte na chladnom a suchom mieste. Výrobok chráňte pred priamym slnečným svetlom.

2. Výrobok sa musí skladovať pri teplote 10 – 30 °C (50 – 86 °F).

3. Počas skladovania nevyberajte disk z obalu.

4. Disk je krehký a pri manipulácii s ním je potrebná opatnosť.

5. Výrobok sa musí skladovať na vhodnom mieste, kde má prístup stomatologický personál.

6. Výrobok sa musí použiť do uplynutia dátumu expirácie uvedeného na obale.

[ZÁRUKA]

Kuraray Noritake Dental Inc. nahradí ktorýkoľvek výrobok, ktorý je dokázateľne chybný. Kuraray Noritake Dental Inc. nepreberá žiadnu zodpovednosť za akúkoľvek stratu alebo priamu, následnú alebo špeciálnu ujmu, ku ktorej došlo v dôsledku aplikácie alebo použitia alebo neschopnosti používať tieto výrobky.

Používateľ musí ešte pred použitím určiť vhodnosť výrobku pre zamýšľané použitie a používateľ preberá všetky riziká a zodpovednosť v súvislosti s nimi.

[POZNÁMKA]

Ak dôjde k vážnej nehode spôsobenej týmto výrobkom, oznámte to nižšie uvedenému autorizovanému zástupcovi výrobcu a regulačným orgánom krajiny, v ktorej má používateľ/pacient bydlisko.

"KATANA" a "CERABIEN" sú obchodné známky spoločnosti NORITAKE CO., LIMITED.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Въведение

Настоящите инструкции за употреба вадат за KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML представлява предварително синтерован циркониев диск с диаметър 98,5 mm и съдържа пластмасов пръстен. Той е подходящ за всички системи за фрезозване, работещи с този общ вид диск. (Моля направете справка с техническите инструкции на Вашата система за фрезозване с цел правилна работа с машината.) KATANA Zirconia YML се предлага с 3 дебелини (14 mm, 18mm и 22 mm) и в 14 цвята (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML се състои от 4 слоя с преливащи цветове. KATANA Zirconia YML се препоръчва за употреба при изработка на FCZ (Full Contour Zirconia) възстановявания или скелети за протези.

II. Предназначение

KATANA Zirconia се използва за изработка на изцяло керамични реставрации (рамки за протези, FCZ коронки, FCZ мостове, инлеи, онлеи и фасети).

III. Програма за синтероване**Програма за синтероване 1**

Температура	Скорост за програмиране	Време на престой
Стайна темп. —1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 часа
1500°C (2732°F) — стайна темп.	-10°C/min (-18°F/min)	—

Програма за синтероване 2

Температура	Скорост за програмиране	Време на престой
Програма за синтероване — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Програма за синтероване (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Реставрациите могат да се извадят при максимум 800 °C (1472 °F) в зависимост от условията.

Програма за синтероване 3

Температура	Скорост за програмиране	Време на престой
Програма за синтероване — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Програма за синтероване (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Реставрациите могат да се извадят при максимум 800 °C (1472 °F) в зависимост от условията.

IV. Състав

ZrO₂, Y₂O₃ и т.н.

V. Тип и клас (ISO6872:2015)

Тип: II /Клас: 5

VI. Физични свойства

Коефициент на топлинно разширение (25 – 500 °C (77 – 932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Указания за употреба

(1) Извадете диска от опаковката и се уверете, че дискът няма

напуквания или други повреди.

(2) Поставете диска в машината за фрезозване; след това започнете процеса на фрезозване съгласно техническите инструкции на системата за фрезозване.

(3) След фрезозването отделете реставрациите от диска посредством диамантено борче и т.н.

(4) Отложили се по реставрациите отпадъци или прах от рязането могат да се отстранят с лека въздушна струя.

(5) Поставете реставрациите в огнеупорната тавичка и поставете в пещта за синтероване.

(6) В зависимост от мощността на използваната пещ за синтероване направете справка с горепосочените параметри за синтероване (III. Програма за синтероване), преди да синтерозвате реставрациите.

(7) След синтероването адаптирайте възстановяванията реставрациите с диамантен борер според необходимостта.

(8) Уверете се, че реставрациите нямат напуквания.

(9)-1 FCZ:

глазиране: полирайте повърхността до блясък, особено контактните участъци, след това глазирайте всички повърхности по обичайния начин;

(9)-2 Рамки: нанесете стоматологичния порцелан (CERABIEN ZR или CZR PRESS LF) по рамките съгласно техническите инструкции на производителя. Проверете коефициента на топлинно разширение на порцелана в техническите инструкции на производителя, за да потвърдите съвместимостта.

VIII. Забележки относно работата**Противопоказания:**

Ако пациентът проявява свръхчувствителност към цирконий или други компоненти, продуктът не трябва да се използва.

Предупреждение:

Ако пациентът или стоматологът прояви реакция на свръхчувствителност, напр. обрив, дерматит и т.н., преустановете използването на продукта и незабавно потърсете медицинска помощ.

Внимание:

1. Настоящият продукт не трябва да се използва, ако са налице условия на неправилна оклузия, стискане или скърцане на зъби.

2. Когато фрезозвате диска или изрязвате, пилите и полирате реставрациите, използвайте одобрена противопрахова маска и аспиратор с въздушен филтър, за да защитите белите си дробове от инхалиране на прах.

3. Когато фрезозвате диска или изрязвате, пилите и полирате реставрациите, използвайте предпазни очила, за да предотвратите попадане на прах в очите. Ако в очите ви попадне прах, промийте ги незабавно с обилно количество вода и се консултирайте с лекар.

4. Не използвайте за други цели освен дентална реставрация. Настоящият продукт е предназначен единствено за приложение в стоматологията.

5. Не докосвайте загреи в пещта изделия с незащитени ръце.

6. Не изваждайте възстановяванията от пещта за синтероване при висока температура, тъй като бързо охлаждане води до счупване. Но ако използвате пещ с автоматично отваряне с програма за синтероване 2 или 3, възстановяванията могат да се извадят от пещта при максимум 800 °C (1472 °F). След изваждане от пещта възстановяванията трябва да се положат на поставка от керамични влакна (напр.: Noritake Porcelain Mat), за да се охладят постепенно.

7. Възможна е значителна разлика между посочената от програмата температура на втвърдяване и действителната температура в пещта при употреба на пещта за програма за синтероване 2 или 3. Преди да използвате пещта, моля консултирайте се с производителя дали пещта е съвместима с температурата, посочена за програма за синтероване 2 или 3. Ако като пещ за синтероване за използва SpeedFire, извадете възстановяванията от SpeedFire съгласно програмата за синтероване.

8. **Програма за синтероване 2 или 3 се препоръчва само за рамки (до 3 члена), FCZ коронки, FCZ мостове (до 3 члена), инлеи, онлеи и фасети.**

9. Препарирайте краищата с откос и заоблени рамене, със заоблени режещи ръбове и ъгли, за да се елиминират остри ъгли по препаратията. Ъгълът на аксиалната повърхност трябва да е между 5 и 15 градуса.

10. При подготовката на зъбите избягвайте: дълбоки рамене, J-образни ръбове, остри ръбове, назъбени краища, нескосени абатмънти, подмоли, бразди, образуване на ретентивни вдлъбнатини и остри ъгли.

11. За изработка на протези спазвайте следната дебелина на продукта:

Местоположение и показание	Дебелина на стената
Антериорни коронки или мостове	Минимум 0,8 mm ¹⁾
Фасети	минимум 0,4 mm ²⁾
Постериорни коронки или мостове	минимум 1,0 mm ¹⁾
Инлеи или онлеи	минимум 1,0 mm

1) Минималната дебелина на стената трябва да е 0,4 mm (в антериорната област) или 0,5 mm (в постериорната област) за зоната в долната половина на дисковата дебелина.

2) Минимум 0,4 mm от настоящия продукт важи за изцяло циркониеви фасети. Спазвайте минималната дебелина от 0,8 mm, ако продуктът ще се използва в комбинация с порцелан.

12. При изработката на мостове използвайте следните напречни сечения за връзките.

Местоположение и показание		Напречно сечение на връзката
Антериорна област	Двучленни или тричленни мостове	минимум 7 mm ² ¹⁾
	Мостове с повече от 3 члена	минимум 9 mm ² ²⁾
Постериорна област	Двучленни или тричленни мостове	минимум 9 mm ² ³⁾
	Мостове с повече от 3 члена	минимум 9 mm ² ²⁾

1) Необходим минимален размер, когато повече от половината площ на напречното сечение е в долната половина на дисковата дебелина (до 50 % височина отдолу). В противен случай той трябва да е минимум 12 mm².

2) Необходим минимален размер, когато повече от половината площ на напречното сечение е в долната половина на дисковата дебелина (до 50 % височина отдолу). В противен случай той не може да се използва.

3) Необходим минимален размер, когато повече от половината площ на напречното сечение е в долната половина на дисковата дебелина (до 50 % височина отдолу). В противен случай той трябва да е минимум 16 mm².

13. Дръжте свързаните мостови тела между максимум 2 зъба в мостови конструкции. Ако мостовото тяло за 2 зъба продължава, поставете напречното сечение на връзката с 12 mm² между мостовото тяло.

14. Позиционирайте конзолния мост на 1 зъб на мостовото тяло и на напречното сечение на връзката с 12 mm².

15. За реставрация с голяма дебелина изберете цвят, който е по-светъл от планирания цвят, тъй като той може да изглежда по-тъмен в зависимост от дебелината на реставрацията.

16. Когато използвате пещ за синтероване за първи път и промените условията на синтероване, цветовете могат да изглеждат по друг начин след синтероването. Синтервайте предварително малък къс цирконий и проверете дали цветът съвпада.

Предпазни мерки във връзка с употребата:

1. Не използвайте диска, ако установите пукнатина след изваждане от опаковката.

2. Препоръчително е сухо фрезозване. Ако се използва мокро фрезозване, трансlucentността на диска може да бъде нарушена.

3. Не използвайте, ако установите напукване на реставрацията.

4. Горепосочените препоръки за синтероването са само ориентировъчни; евентуално са необходими адаптации в зависимост от пещта.

5. Когато фрезозвате диска, внимавайте при приближаване на пластмасовия пръстен до фрезовия инструмент, за да предотвратите отделяне на диска. Фрезовайте диска така, че да остане циркониева част, която има контакт с вътрешната страна на пластмасовия пръстен при 2 mm.

6. Преди синтероване на целия диск изрежете и отстранете пластмасовия пръстен.

7. Изхвърлете настоящия продукт като медицински отпадък, за да предотвратите инфекция.

Съхранение:

1. Съхранявайте на хладно и сухо място. Пазете от пряка слънчева светлина.

2. Продуктът трябва да се съхранява при температура 10 – 30 °C (50 – 86 °F).

3. Не изваждайте диска от опаковката по време на съхранение.

4. Дискът е чуплив и с него трябва да се работи внимателно.

5. Продуктът трябва да се съхранява на подходящо място, достъпно само за дентален персонал.

6. Продуктът трябва да се използва преди изтичане на срока на годност, посочен на опаковката.

[ГАРАНЦИЯ]

Kuraray Noritake Dental Inc. ще замени всеки продукт с доказан дефект. Kuraray Noritake Dental Inc. не поема отговорност за загуби или щети – преки, последващи или в специални случаи – в резултат на приложението или употребата на или неспособността за употреба на тези продукти.

Преди употреба потребителят трябва да провери пригодността на продуктите за планираната употреба; потребителят поема всички рискове и отговорности във връзка с това.

[ЗАБЕЛЕЖКА]

В случай на сериозен инцидент, свързан с този продукт, осведомете оторизирания представител на производителя, посочен по-долу, както и регулаторните органи на страната, в която пребивава потребителят/пациентът.

„KATANA“ и „CERABIEN“ представляват търговски марки на NORITAKE CO., LIMITED.

002 TI-036 -BG

11/2021



YML (Yttria Multi Layered)

€1639

I. Вступ

Це інструкція для застосування KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML – це диск з попередньо спеченого діоксиду цирконію з діаметром 98,5 мм та пластиком кільцем. Він призначений для всіх фрезерних систем, у яких можна використовувати цей стандартний диск. (Зверніться до інструкції з експлуатації своєї фрезерної системи для забезпечення належної машинної обробки.) KATANA Zirconia YML пропонується з товщиною 3 типів (14mm, 18mm та 22mm) і має 14 варіантів відтінків: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML складається з 4 прошарків, відтінки яких поступово переходять один в одного. KATANA Zirconia YML рекомендовані для застосування з метою виготовлення цільнокерамічних реставрацій або каркасів на основі діоксиду цирконію.

II. Показання до застосування

KATANA Zirconia застосовується для виготовлення цільнокерамічних реставрацій (каркасів, цільнокерамічних коронок на основі діоксиду цирконію, цільнокерамічних мостів на основі діоксиду цирконію, вкладок, накладок і вінірів).

III. Програма спікання

Програма спікання 1

Температура	Швидкість програмування	Час витримки
Кімнатна темп. — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 год
1500°C (2732°F) — кімнатна темп.	-10°C/min (-18°F/min)	—

Програма спікання 2

Температура	Швидкість програмування	Час витримки
Кімнатна темп. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Кімнатна темп. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Реставрації можна вилучити при температурі 800 °C (1472 °F) або нижче, залежно від ситуації.

Програма спікання 3

Температура	Швидкість програмування	Час витримки
Кімнатна темп. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Кімнатна темп. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Реставрації можна вилучити при температурі 800 °C (1472 °F) або нижче, залежно від ситуації.

IV. Склад

ZrO₂, Y₂O₃ тощо.

V. Тип та клас (ISO6872:2015)

Тип: II / клас:5

VI. Фізичні характеристики

Коефіцієнт термічного розширення (25-500°C (77-932°F)) : 10,1×10⁻⁶/K

VII. Вказівки стосовно застосування

- (1) Вилучити диск з упаковки та переконатися, що на ньому немає тріщин або пошкоджень.
- (2) Встановити диск у фрезерний верстат; після цього розпочати процес фрезерування, дотримуючись при цьому інструкції з експлуатації фрезерної системи.
- (3) Після фрезерування вилучити реставрації з диска за допомогою алмазного бора тощо.
- (4) Обрізки або пил, наліплі на реставрації, можна видалити легким струменем повітря.
- (5) Розмістити реставрації в лоток капсули для випалу та встановити в піч для спікання.
- (6) Залежно від характеристик печі для спікання перегляньте наведений вище профіль спікання (III. «Програма спікання») перед початком спікання реставрацій.
- (7) Після спікання скоригуйте реставрації за допомогою алмазного бруска за потребою.
- (8) Переконайтеся, що на реставраціях немає тріщин.
- (9)-1 Цільнокерамічна реставрація з діоксиду цирконію: глазурування: полірувати до високого блиску поверхні, особливо контактні ділянки, після цього нанести глазур на всі поверхні стандартним методом;
- (9)-2 Каркаси: надбудувати стоматологічну кераміку (CERABIEN ZR або CZR PRESS LF) на каркасі згідно з інструкцією для застосування виробника. Перевірити коефіцієнт термічного розширення кераміки в інструкції для застосування виробника з метою підтвердження сумісності.

VIII. Примітки стосовно застосування

Протипоказання:

Якщо у пацієнта є алергія до діоксиду цирконію або іншого компонента, цей виріб застосовувати не можна.

Застереження

Якщо у пацієнта або стоматолога з'являються реакції гіперчутливості, такі як висип, дерматит тощо, припинити використання виробу та негайно звернутися за медичною допомогою.

Увага!

1. Не слід застосовувати виріб у випадку наявності невірної оклюзії, стиснення зубів або бруксизму.
2. Одягати випробувану пілозахисну маску та застосовувати аспірацію з повітряним фільтром під час фрезерування диска або різання, шліфування та полірування реставрацій з метою захисту легень від вдихання пилу.
3. Одягати захисні окуляри під час фрезерування диска або різання, шліфування та полірування реставрацій з метою захисту очей від потрапляння пилу. Якщо пил потрапив в очі, негайно промити очі великою кількістю води та звернутися до лікаря.
4. Не можна застосовувати не за призначенням. Дозволене застосування тільки для стоматологічних реставрацій. Цей виріб призначений виключно для стоматологічного застосування.
5. Не доторкатися голими руками до предметів, які нагрілися в печі.
6. Не виймати реставрації з печі для спікання за високої температури, оскільки охолодження може обумовити розламування. Проте, якщо ви застосовуєте автоматичну піч відкритого типу з програмою спікання 2 або 3, реставрацію можна вилучати при температурі 800 °C (1472°F) або нижче. Після вилучення з печі реставрації слід розмістити в лоток з керамічного волокна (наприклад, Noritake Porcelain Mat) для поступового охолодження.
7. Встановлена температура в програмі може сильно відрізнятись від реальної температури в печі при програмі спікання 2 або 3. Застосовувати піч тільки після того, як ви перевірили у виробника, що піч та температура, зазначена в програмі спікання 2 або 3, сумісні. Якщо ви використовуєте піч «SpeedFire» для спікання, вилучайте реставрації з «SpeedFire» згідно з вказівками програми спікання.
8. Програма спікання 2 або 3 рекомендована виключно для каркасів (до 3 секцій), цільнокерамічних коронок, цільнокерамічних мостоподібних протезів (до 3 секцій), вкладок, накладок та вінірів.
9. Край слід препарувати з глибоким уступом або заокругленими плечима, при цьому слід закруглити гострі ріжучі краї та кути, щоб уникнути гострих кутів на препаративній ділянці. Кут торцевої поверхні повинен складати 5–15 градусів.
10. Під час препарування зубів уникайте наступного: глибоких плечей, J-подібних країв, ріжучих країв, зубців на краях, неклиновидних абатментів, піднутрень, направляючих жолобів, утворення ретенційних заглиблень та гострих кутів.
11. Дотримуйтеся нижчезазначених вимог до товщини виробу для виготовлення протезних конструкцій.

Локалізація та показання	Товщина стінки
Фронтальна коронка або мостоподібний протез	0,8 мм або більше ¹⁾
Вінір	0,4 мм або більше ²⁾
Коронка або мостоподібний протез на жувальні зуби	1,0 мм або більше ¹⁾
Вкладка або накладка	1,0 мм або більше

1) Мінімальна товщина стінки повинна становити 0,4мм (фронтальні зуби) або 0,5мм (жувальні зуби) на ділянці, яка знаходиться на нижній половині товщини диска.

2) 0,4 мм або більше цього виробу для цілнокерамічного вініру на основі діоксиду цирконію. Забезпечте товщину 0,8 мм або більше, якщо виріб застосовується в поєднанні з керамікою.

12. Застосовуйте наступні площі поперечного перерізу для з'єднувачів під час виготовлення мостоподібних протезів.

Локалізація та показання		Поперечний переріз з'єднувача
Фронтальні	2- або 3-секційні мостоподібні протези	7 мм ² або більше ¹⁾
	мостоподібні протези з понад 3 секціями	9 мм ² або більше ²⁾
Задні	2- або 3-секційні мостоподібні протези	9 мм ² або більше ³⁾
	мостоподібні протези з понад 3 секціями	9 мм ² або більше ²⁾

1) Необхідний мінімальний розмір, якщо більше половини площі поперечного перерізу знаходиться на нижній половині товщини диска (до 50% висоти від нижнього боку). Інакше він повинен становити щонайменше 12 мм².

2) Необхідний мінімальний розмір, якщо більше половини площі поперечного перерізу знаходиться на нижній половині товщини диска (до 50% висоти від нижнього боку). Інакше його не можна використовувати.

3) Необхідний мінімальний розмір, якщо більше половини площі поперечного перерізу знаходиться на нижній половині товщини диска (до 50% висоти від нижнього боку). Інакше він повинен становити щонайменше 16 мм².

13. Проміжна частина мостоподібного протеза повинна охоплювати не більше 2 зубів у мостоподібних конструкціях. Якщо проміжна частина 2 зубів подовжується, поперечний переріз з'єднувача проміжної частини повинен складати 12 мм².

14. Забезпечити з'єднання мостоподібного протеза консольного типу до 1 проміжного зуба та поперечний переріз з'єднувача 12 мм².

15. Оберіть відтінок світліше за передбачений колір для товстих реставрацій, оскільки він може здаватися більш темним в залежності від товщини реставрації.

16. Коли піч для спікання використовують вперше або змінюють параметри спікання, кольори після спікання можуть відрізнитися. Спочатку слід спекти невеликий шматок діоксиду цирконію та підтвердити досягнення необхідного кольору.

Обережно під час застосування!

- Не застосовувати диск, якщо після вилучення з упаковки ви помітили тріщину.
- Рекомендовано проводити сухе фрезерування. У випадку вологого фрезерування може знижуватися прозорість диска.
- Якщо ви побачили на реставраціях тріщини, не використовуйте їх.
- Надані вище рекомендації стосовно спікання являють собою виключно побажання; залежно від застосовної печі може бути необхідним їх припасування.
- Під час фрезерування диска будьте обережними при наближенні фрези до пластикового кільця, щоб запобігти відокремленню диска. Фрезерувати диск, залишаючи 2 мм контактної частини діоксиду цирконію з внутрішнім боком пластикового кільця.
- Розрізати та видалити пластикове кільце перед спіканням всього диска.
- Утилізувати виріб як медичні відходи, щоб запобігти зараженню.

Умови зберігання

- Зберігати у прохолодному та сухому місці. Зберігати від прямого сонячного світла.
- Зберігати виріб при температурі 10-30 °C (50-86 °F).
- Не виймати диск з упаковки під час зберігання.
- Диск крихкий, тому слід бути з ним дуже обережним під час застосування.
- Зберігати виріб у належному місці, доступ до якого має виключно стоматологічний персонал.
- Виріб необхідно використати до закінчення строку придатності, зазначеного на упаковці.

[ГАРАНТІЯ]

Kuraray Noritake Dental Inc. замінить будь-який виріб, який обґрунтовано виявиться бракованим. Kuraray Noritake Dental Inc. не несе відповідальності за будь-які прямі, непрямі або особливі збитки або втрати, які виникають в результаті використання або неможливості застосування цих виробів.

Перед використанням користувач повинен перевірити придатність виробу до застосування відповідно до поставлених завдань та бере на себе всі пов'язані із цим ризики та відповідальність.

[ПРИМІТКА]

У разі виникнення важкого нещасного випадку в результаті застосування даного виробу необхідно повідомити уповноваженого представника виробника, зазначеного нижче, та орган контролю країни, в якій проживає користувач/пацієнт.

«KATANA» та «CERABIEN» є торговельними марками NORITAKE CO., LIMITED.

002 TI-036 -UK

11/2021



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Sissejuhatus

See on toote KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered) kasutusjuhend. KATANA Zirconia YML on 98,5 mm läbimõduga eelkuumutatud tsirkooniumketas, mis sisaldab plastrõngast. Toode on ette nähtud freesimissüsteemide jaoks, mis kasutavad seda üldist tüüpi ketast. (Seadme õige töötamise tagamiseks lugege oma freesimissüsteemi tehnilist juhendit.) Tootel KATANA Zirconia YML on 3 saadaolevat paksust: (14 mm, 18 mm ja 22 mm) ning 14 erinevat tooni: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML sisaldab 4 astmelist toonikihti. Toode KATANA Zirconia YML soovitatakse kasutada FCZ (Full Contour Zirconia (täiskontuursest tsirkooniumist)) restauratsioonide või karkasside valmistamiseks.

II. Sihtotstarve

Toode KATANA Zirconia kasutatakse täiskeraamiliste restauratsioonide (karkassid, FCZ-kroonid, FCZ-sillad, sisekihid, pealiskihid ja laminaadid) valmistamiseks.

III. Paagutamisprogramm

Paagutamisprogramm 1

Temperatuur	Programmeerimiskiirus	Hoidmisaeg
Toatemp. — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 t
1500°C (2732°F) — toatemp.	-10°C/min (-18°F/min)	—

Paagutamisprogramm 2

Temperatuur	Programmeerimiskiirus	Hoidmisaeg
Toatemp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Toatemp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Restauratsioonid võib olukorrast olenevalt eemaldada temperatuuril 800 °C (1472 °F) või madalamal temperatuuril.

Paagutamisprogramm 3

Temperatuur	Programmeerimiskiirus	Hoidmisaeg
Toatemp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Toatemp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Restauratsioonid võib olukorrast olenevalt eemaldada temperatuuril 800 °C (1472 °F) või madalamal temperatuuril.

IV. Koostis

ZrO₂, Y₂O₃ jne

V. Tüüp ja klass (ISO6872:2015)

Tüüp: II / klass: 5

VI. Füüsilised omadused

Soojuspaismistegur (25–500 °C (77–932 °F)): 10,1×10⁻⁶/K

VII. Kasutusjuhend

- 1) Eemaldage ketas pakendist ja veenduge, et kettal poleks pragusid ega muid kahjustusi.
- 2) Asetage ketas freesimisseadmesse, alustage freesimist vastavalt freesimissüsteemi tehnilisele juhendile.

3) Pärast freesimist eemaldage kettalt restauratsioonid teemantpuuriga jne.

4) Restauratsioonide külge jäänud lõikamisjätmed ja tolmu saab eemaldada nõrga õhujoaga.

5) Asetage restauratsioonid tulekindlale šamottalusele ja seejärel paagutusahju.

6) Kasutatavast paagutusahjust olenevalt vaadake enne restauratsioonide paagutamist allolevat paagutustabelit (III. Paagutusprogramm).

7) Pärast paagutamist korrigeerige vajadusel restauratsioone teemantpuuriga.

8) Veenduge, et restauratsioonil pole pragusid.

9)-1 FCZ:

Glasuuri kuivatamine: looge kõrgläikega pind, poleerides eriti kokkupuutealaseid, seejärel pange glasuuri kõikidele pindadele tavalisel viisil.

9)-2 Karkassid: ehitage hambaportselan (CERABIEN ZR või CZR PRESS LF) karkassidele üles tootja tehnilist juhendit järgides. Ühilduvuses veendumiseks kontrollige tootja tehnilisest juhendist portselanil soojuspaismistegurit.

VIII. Käsitsemismärkused

Vastunäidustus

Seda toodet ei tohi kasutada, kui patsiendil on ülitundlikkus tsirkooniumi või mõne muu komponendi suhtes.

Hoiatus!

Kui patsiendil või hambaarstil ilmneb ülitundlikkusreaktsioon, nagu lööve, nahapõletik jmt, lõpetage selle toote kasutamine ja pöörduge arsti poole.

Ettevaatus!

1. Seda toodet ei tohi kasutada hambumushäirete, kokkusurutud hammaste või bruksismi esinemise korral.

2. Ketta freesimisel või restauratsiooni lõikamisel, lihvimisel ja poleerimisel kasutage kopsude kaitsmiseks sissehingatava tolmu eest heakskiidetud tolumaski ja õhufiltriga imurit.

3. Ketta freesimisel või restauratsiooni lõikamisel, lihvimisel ja poleerimisel kasutage kaitsesprille, et tolm silma ei satuks. Kui tolm silma satub, loputage silma kohe rohke veega ja pidage nõu arstiga.

4. Kasutage ainult hambarestauratsioonide korral. See toode on ette nähtud kasutamiseks ainult hambaravis.

5. Ärge puudutage ahjus kuumutatud esemeid palja käega.

6. Ärge võtke restauratsioone välja kõrge temperatuuriga paagutusahjust, kuna jahtumine põhjustada purunemise. Kui paagutusprogrammi 2 või 3 korral kasutatakse automaatselt avanevat tüüpi ahju, võib siiski restauratsioonid ahjust eemaldada temperatuuril 800 °C (1472 °F) või madalamal temperatuuril. Ahjust eemaldamisel tuleb restauratsioonid aeglaselt jahtumiseks panna keraamilistest kiududest alusele (nt Noritake Porcelain Mat).

7. Paagutusprogrammi 2 või 3 kasutamisel võib seadistustemperatuuri ja ahju tegeliku temperatuuri vahel olla suur erinevus. Kasutage ahju pärast seda, kui olete tootjaga konsulteerinud, et paagutusprogrammis 2 või 3 nimetatud ahi ja temperatuurid ühilduvad. Kui kasutate paagutusahjana toodet SpeedFire, eemaldage restauratsioonid ahjust SpeedFire vastavalt paagutusprogrammi juhiste.

8. Paagutusprogrammi 2 või 3 on soovitatav kasutada karkasside (kuni 3 t hikut), FCZ-kroonide, FCZ-sildade (kuni 3 ühikut), sisekihtide, pealiskihide ja laminaatide korral.

9. Servad tuleb ette valmistada sügava soone ja ümmarguste õlgadega ja teravate preparatsiooninurkade kõrvaldamiseks tuleb lõikeservad ja nurgad ümaraks muuta. Aksiaalse pinna nurk peab jääma vahemikku 5–15 kraadi.

10. Hammaste ettevalmistamisel vältige järgmist: sügavad õlad, J-servad, noaservad, rihveldatud servad, mittekoonusjad abutendid, sisselõiked, juhtsooned, püsivate aukude moodustamine ja teravad nurgad.

11. Proteeside valmistamisel hoidke selle toote järgmist paksust.

Asukoht ja näidustus	Seina paksus
Esihamba kroon või esihammaste sild	0,8 mm või rohkem ¹⁾
Laminaat	0,4 mm või rohkem ²⁾
Tagahamba kroon või tagahammaste sild	1,0 mm või rohkem ¹⁾
Sise- või pealiskihid	1,0 mm või rohkem

1) Sein minimaalne paksus peab kettapakuse alumisel poolel oleva alal olema 0,4 mm (eesmine) või 0,5 mm (tagumine).

2) 0,4 mm või rohkem on ette nähtud tsirkooniumlaminaadile. 0,8 mm või rohkem kasutamisel koos portselaniga.

12. Sildade valmistamisel kasutage ühenduskohtade jaoks järgmisi ristlõikelisi pindalasiid.

Asukoht ja näidustus		Üenduskoha ristlõige
Esihambad	2 või 3 tugihambaga sillad	7 mm ² või rohkem ¹⁾
	rohkem kui 3 tugihambaga sillad	9 mm ² või rohkem ²⁾
Tagahambad	2 või 3 tugihambaga sillad	9 mm ² või rohkem ³⁾
	rohkem kui 3 tugihambaga sillad	9 mm ² või rohkem ²⁾

1) Nõutav minimaalne suurus, kui üle poole ristlõike alast asub kettapaksuse alumisel alal (kuni 50% alumisest osast). Muul juhul peab see olema vähemalt 12 mm².

2) Nõutav minimaalne suurus, kui üle poole ristlõike alast asub kettapaksuse alumisel alal (kuni 50% alumisest osast). Muul juhul ei saa seda kasutada.

3) Nõutav minimaalne suurus, kui üle poole ristlõike alast asub kettapaksuse alumisel alal (kuni 50% alumisest osast). Muul juhul peab see olema vähemalt 16 mm².

13. Järgige sildade loomisel ühendatud silla vahelüli hammaste maksimaalset arvu 2. Kui 2 hamba vahelüli jätkub, hoidke vahelüli vaheline ühenduskoha ristlõige 12 mm² juures.

14. Hoidke konsoolsild 1 vahehambaga ja ühenduskoha ristlõige 12 mm² juures.

15. Valige toon, mis on eredam kui paksu restauratsiooni jaoks ette nähtud toon, kuna see võib restauratsiooni paksusest olenevalt tuhmim välja näha.

16. Paagutusahju esmakordsel kasutamisel ja paagutustingimuste muutmisel võivad värvid pärast paagutamist erineda. Paagutage eelnevalt väike tükk tsirkooniumi värvitoonis veendumiseks.

Ettevaatusabinõud kasutamisel

1. Ärge kasutage ketast, kui pärast pakendist eemaldamist on tootel märgata pragusid.

2. Soovitatav on kuivfreesimine. Märgfreesimise kasutamisel võib ketta läbipaistvus väheneda.

3. Ärge kasutage, kui märkate pragu restauratsioonis.

4. Eespool toodud paagutamissoovitus on ainult juhise. Igast üksikjuhust olenevalt võivad olla vajalikud mõned kohandused.

5. Ketta eraldumise vältimiseks olge ketta freesimisel freesimispuurile plastrõngaga lähenedes ettevaatlik. Freesige ketast nii, et tsirkooniumosa, mis puutub kokku plastrõnga siseosaga, jääks 2 mm kaugusele.

6. Enne kogu ketta paagutamist lõigake ja eemaldage plastrõngas.

7. Infektsioonide vältimiseks kõrvaldage toode meditsiiniliste jätmete käitlemise põhimõtete kohaselt.

Ladustamine

1. Hoida jahedas ja kuivas kohas. Hoida eemal otsesest päikesevalgusest.

2. Toodet tuleb hoida temperatuuril 10–30 °C (50–86 °F).

3. Ladustamise ajal ketast pakendist mitte välja võtta.

4. Ketas on kergesti purunev ja seda tuleb ettevaatlikult käsitseda.

5. Toodet tuleb ladustada sobivas kohas, kuhu on juurdepääs ainult hambaravispetsialistidel.

6. Tarvitage toode ära enne pakendile märgitud aegumistähtaja möödumist.

[GARANTII]

Kuraray Noritake Dental Inc. asendab kõik tõestatud defektidega tooted. Kuraray Noritake Dental Inc. ei vastuta mis tahes otseste, põhjuslike või spetsiifiliste kulude või kahjude eest, mis tekivad seoses nende toodete kasutamisega või võimetusega neid tooteid kasutada.

Enne kasutamist peab kasutaja määrama toodete sobivuse kavandatud otstarbeks ning kasutaja vastutab toodetega seotud mis tahes riskide ja kohustuste eest.

[MÄRKUS]

Kui tekib tootega seostatav raske tüsistus, teatage sellest tootja allpool näidatud volitatud esindajale ja kasutaja/patsiendi elukohariigi regulatiivasutusele.

„KATANA” ja „CERABIEN” on ettevõtte NORITAKE CO., LIMITED kaubamärgid.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. IEVADS

Šī lietošanas instrukcija ir paredzēta produktam KATANA Zirconia YML (Yttria Multi Layered). KATANA Zirconia YML ir iepriekš saķepināts, plastmasa gredzenu saturošs cirkonija dioksīda disks, kura diametrs ir 98,5 mm. Tas ir izstrādāts visām apstrādes sistēmām, kurās izmanto ģenēriskā tipa disku. (Pareizai ierīces izmantošanai skatīt savas frēzēšanas sistēmas tehniskās instrukcijas.) KATANA Zirconia YML ir pieejami 3 biežumi: (14 mm, 18 mm un 22 mm) un tam ir 14 toņu variācijas: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). KATANA Zirconia YML veido 4 gradēti toņu slāņi. KATANA Zirconia YML ir ieteicams izmantot FCZ (Full Contour Zirconia) restaurāciju vai karkasu izgatavošanai.

II. Paredzētais lietojums

KATANA Zirconia tiek izmantots visu pilnībā no keramikas izgatavojamo restaurāciju (karkasu, FCZ kroņņu, FCZ tiltu, inleju, onleju un venīru) izgatavošanai.

III. Saķepināšanas programma

Saķepināšanas programma 1

Temperatūra	Programmēšanas rādītājs	Noturēšanas laiks
Istabas temp. — 1500°C (2732°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1500°C (2732°F)	—	2 stundas
1500°C (2732°F) – istabas temp.	-10°C/min. (-18°F/min.)	—

Saķepināšanas programma 2

Temperatūra	Programmēšanas rādītājs	Noturēšanas laiks
Istabas temp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Istabas temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

* Restaurācijas var izņemt, kad temperatūra ir 800 °C (1472 °F) vai zemāka, atkarībā no apstākļiem.

Saķepināšanas programma 3

Temperatūra	Programmēšanas rādītājs	Noturēšanas laiks
Istabas temp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Istabas temp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

* Restaurācijas var izņemt, kad temperatūra ir 800 °C (1472 °F) vai zemāka, atkarībā no apstākļiem.

IV. Sastāvs

ZrO₂, Y₂O₃ u.c.

V. Tips un klase (ISO 6872:2015)

Tips: II / Klase: 5

VI. Fizikālās īpašības

Termiskās izplešanās koeficients (25-500°C (77-932°F)) : 10,1×10⁻⁶/K

VII. Lietošanas norādījumi

(1) Izņemiet disku no iepakojuma un pārliedzinieties, vai disks nav ielaisājais vai citādi bojāts.

(2) Ievietojiet disku frēzēšanas ierīcē un sāciet frēzēšanas procesu, ievērojot frēzēšanas sistēmas tehniskajās instrukcijās sniegtos

norādījumus.

(3) Pēc frēzēšanas atdaliel restaurācijas no diska ar dimanta urbi vai līdzīgu instrumentu.

(4) Pie restaurācijām pielipušos frēzēšanas atlikumus vai putekļus var noņemt ar saudzīgu gaisa strūklu.

(5) Novietojiet restaurācijas uz ugunsizturīga paliktņa un ievietojiet saķepināšanas krāsnī.

(6) Atkarībā no izmantotās saķepināšanas krāsns jaudas pārskatiet iepriekš norādīto saķepināšanas plānu (III. Saķepināšanas programma) pirms restaurāciju saķepināšanas.

(7) Pēc saķepināšanas nepieciešamajā apmērā koriģējiet restaurācijas ar dimanta urbi.

(8) Pārliedzinieties, vai restaurācijas nav ielaisājušas.

(9)-1. FCZ:

glazūras apdedzināšana: pulējot izveidojiet izteikti spīdīgi virsmu, jo īpaši saskares zonās, pēc tam parastajā veidā uzklājiet glazūru uz visām virsmām;

(9)-2. Karkasi: izveidojiet zobu porcelānu (CERABIEN ZR vai CZR PRESS LF) uz karkasiem, ievērojot ražotāja tehniskajās instrukcijās sniegtos norādījumus. Lai apstiprinātu savietojamību, iepazīstieties ar ražotāja tehniskajās instrukcijās sniegtajiem norādījumiem par porcelāna termiskās izplešanās koeficientu.

VIII. Piezīmes par apstrādi

Kontraindikācijas:

Ja pacientam ir paaugstināts jutīgums pret cirkonija dioksīdu vai kādu citu sastāvdaļu, šī produkta lietošana nav pieļaujama.

Brīdinājums:

Ja pacientam vai zobārstniecības speciālistam rodas paaugstinātas jutības reakcijas, piem., izsitumi, dermatīts u.c., nekavējoties pārtrauciet produkta lietošanu un vērsieties pēc medicīniskās palīdzības.

Uzmanību:

1. Šo produktu nav paredzēts lietot maloklūzijas, zobu griešanas un žokļu sakošanas jeb bruksisma gadījumā.

2. Diska frēzēšanas vai restaurāciju griešanas, slīpēšanas un pulēšanas laikā izmantojiet apstiprinātu pretputekļu masku un putekļusūcēju ar gaisa filtru, lai pasargātu plaušas no putekļu ieelpošanas.

3. Diska apstrādes vai restaurāciju griešanas, slīpēšanas un pulēšanas laikā izmantojiet aizsargbrilles, lai novērstu putekļu iekļūšanu acīs. Ja putekļi iekļūst acīs, nekavējoties izskalojiet tās ar lielu daudzumu ūdens un konsultējieties ar ārstu.

4. Neizmantojiet produktu nekam citam kā tikai zobu restaurācijām. Šis produkts ir paredzēts tikai izmantošanai zobārstniecībā.

5. Krāsnī uzkrāsētiem priekšmetiem nepieskarieties ar kailām rokām.

6. Neizņemiet restaurācijas no saķepināšanas krāsns, kamēr tajā vēl pastāv augsta temperatūra, jo strauja atdzesēšana izraisa plīsumus. Tomēr ja ar automātiskas atvēršanās funkciju aprīkots krāsnij izmanto programmu 2 vai 3, restaurācijas var izņemt no krāsns, kad tās temperatūra ir 800°C (1472°F) vai zemāka. Pēc izņemšanas no krāsns restaurācijas ir jānovieto uz keramikas šķiedru paliktņa (piemēram, Noritake Porcelain Mat), lai nodrošinātu lēnu atdzišanu.

7. Izmantojot krāsnī saķepināšanas programmai 2 vai 3, starp programmā iestatīto temperatūru un faktisko temperatūra krāsnī var pastāvēt liela atšķirība. Lūdzu izmantojiet krāsnī pēc tam, kad, sazinoties ar ražotāju ir noskaidrots, ka krāsnis ir savietojama ar saķepināšanas programmā 2 vai 3 norādīto temperatūru. Ja kā saķepināšanas krāsnī izmanto SpeedFire, restaurācijas no SpeedFire izņemot saķepināšanas programmas lietošanas norādījumus.

8. Saķepināšanas programmu 2 vai 3 ir ieteicams izmantot tikai karkasiem (līdz 3 vienībām), FCZ kroņiem, FCZ tiltiem (līdz 3 vienībām), inlejam, onlejam un venīriem.

9. Malas vajadzētu sagatavot ar dziļu pārkari un noapaļotiem pleciem, sagataves šķautnes un stūri jānoapaļo, lai tie nebūtu asi. Aksialās virsmas leņķim jābūt no 5 līdz 15 grādu robežās.

10. Sagatavojot zobus, novērsiet turpmāk minēto: dziļus plecus, J veida malas, asas šķautnes, zāgveida malas, abatmentus, kas nav koniski, iegriezumus, rievās, paliekošu caurumu veidošanos un asus stūrus.

11. Protēžu izgatavošanai uzturiet turpmāk norādīto šī produkta biežumu.

Vieta un indikācija	Sienas biežums
Priekšzobu kronis vai tilts	0,8 mm vai vairāk ¹⁾
Venīrs	0,4 mm vai vairāk ²⁾
Sānu zobu kronis vai tilts	1,0 mm vai vairāk ¹⁾
Inleja vai onleja	1,0 mm vai vairāk

1) Minimālais sienas biežums zonā, kas atrodas diska apakšējā pusē, ir 0,4 mm (priekšā) vai 0,5 mm (aizmugurē).

2) 0,4 mm vai biežāks šī produkta slānis ir paredzēts tikai no cirkonija dioksīda izgatavotiem venīriem. Izmantojot to kombinācijā ar porcelānu, lietojiet 0,8 mm vai biežāku slāni.

12. Izgatavojot tiltus, konektoriem izmantojiet turpmāk norādītos šķērsriezuma laukumus.

Vieta un indikācija		Konektora šķērsriezuma laukums
Priekšējo zobu	2 vai 3 vienību tilti	7 mm ² vai vairāk ¹⁾
	tilti, kuros vairāk nekā 3 vienības	9 mm ² vai vairāk ²⁾
Sānu zobu	2 vai 3 vienību tilti	9 mm ² vai vairāk ³⁾
	tilti, kuros vairāk nekā 3 vienības	9 mm ² vai vairāk ²⁾

1) Nepieciešamais minimālais lielums, ja vairāk nekā puse šķērsriezuma laukuma ir diska apakšējā pusē (līdz 50% augstumā no apakšas). Pretējā gadījumā tam jābūt vismaz 12 mm².

2) Nepieciešamais minimālais lielums, ja vairāk nekā puse šķērsriezuma laukuma ir diska apakšējā pusē (līdz 50% augstumā no apakšas). Pretējā gadījumā to nedrīkst izmantot.

3) Nepieciešamais minimālais lielums, ja vairāk nekā puse šķērsriezuma laukuma ir diska apakšējā pusē (līdz 50% augstumā no apakšas). Pretējā gadījumā tam jābūt vismaz 16 mm².

13. Tilta konstrukcijās nedrīkst būt vairāk par 2 savienotajiem tilta mākslīgajiem zobiem. Ja 2 zobu starpdaļa turpinās, starpdaļu konektoriem izmantojiet 12 mm² šķērsriezumu.

14. Paturiet kroni ar piekari pie viena starpdaļas zoba un konektoram izmantojiet 12 mm² šķērsriezumu.

15. Izvēlieties toņa krāsu, kas ir gaišāka par biezi restaurācijai paredzēto krāsu, jo tā, atkarībā no restaurāciju biezuma, var izskatīties blāvāka.

16. Izmantojot saķepināšanas krāsni pirmo reizi un nomainot saķepināšanas apstākļus, krāsa pēc saķepināšanas var mainīties. Vispirms saķepiniet nelielu cirkonija dioksīda gabaliņu un pārliecinieties, vai tiek iegūta vajadzīgā krāsa.

Ar lietošanu saistīta piesardzība:

1. Neizmantojiet disku, ja pēc izņemšanas no iepakojuma pamanāt, ka tajā ir plaisa.

2. Ieteicamā sausā frēzēšana. Izmantojot slapju frēzēšanu, diska caurspīdība var samazināties.

3. Ja restaurācijās konstatējat plaisu, nelietojiet tās.

4. Iepriekš sniegtais ieteikums par saķepināšanu ir tikai informatīvs, atkarībā no katras atsevišķas krāsns īpašībām var būt nepieciešamas noteiktas korekcijas.

5. Diska atdalīšanās novēršanai diska frēzēšanas laikā, pietuvinot plastmasas gredzenu frēzēšanas urbim, ievērojiet piesardzību. Diska frēzēšanu veiciet, atstājot cirkonija dioksīda daļu 2 mm kontaktā ar plastmasas gredzenu iekšpusi.

6. Pirms visa diska saķepināšanas plastmasas gredzenu nogrieziet un noņemiet.

7. Atbrīvojieties no šī produkta kā no medicīniskajiem atkritumiem, lai novērstu inficēšanos.

Glabāšana:

1. Glabājiet produktu vēsā un sausā vietā. Nepakļaujiet produktu tiešas saules gaismas iedarbībai.

2. Šis produkts jāglabā 10–30 °C (50–86 °F) temperatūrā.

3. Glabāšanas laikā neizņemiet disku no iepakojuma.

4. Disks ir trausls, apejieties ar to uzmanīgi.

5. Produkts ir jāglabā piemērotā vietā, kur tam var piekļūt tikai zobārstniecības personāls.

6. Produkts ir jāizmanto līdz derīguma termiņam, kas norādīts uz iepakojuma.

[GARANTĪJA]

Kuraray Noritake Dental Inc. nomainīs jebkuru pierādīti defektīvu produktu. Kuraray Noritake Dental Inc. neuzņemas atbildību ne par kādiem tiešiem, izrietošiem vai īpašiem zaudējumiem vai bojājumiem, ko ir izraisījusi šo produktu lietošana vai izmantošana vai nespēja šos produktus izmantot.

Pirms produktu izmantošanas to lietotājam ir jānosaka produktu piemērotība paredzētajam lietojumam, un lietotājs uzņemas visus ar produkta izmantošanu saistītos riskus un atbildību.

[PIEZĪME]

Ja notiek nopietns ar šo produktu saistāms nelaiemes gadījums, ziņojiet par to tālāk norādītajam ražotāja pilnvarotajam pārstāvim un lietotāja/pacienta dzīvesvietas valsts uzraudzības iestādēm.

„KATANA” un „CERABIEN” ir NORITAKE CO., LIMITED preču zīmes.



YML (Yttria Multi Layered)

CE 1639

I. Įvadas

Ši naudojimo instrukcija skirta „KATANA Zirconia YML“ (angl. Yttria Multi Layered) medžiagai. „KATANA Zirconia YML“ yra 98,5 mm skersmens pakėpintas cirkonio diskas su plastikiniu žiedu. Jie skirtas visoms frezavimo sistemoms, kuriose naudojamas tokio bendrojo tipo diskas. (Informacijos, kaip teisingai valdyti aparatą, ieškokite Jūsų naudojamos frezavimo sistemos techninėje instrukcijoje.) „KATANA Zirconia YML“ galima įsigyti 3 skirtingų storių: (14 mm, 18 mm ir 22 mm) bei 14 įvairių atspalvių: (A1, A2, A3, A3.5, A4, B1, B2, B3, C1, C2, C3, D2, D3, NW). „KATANA Zirconia YML“ sudaro 4 pakopinių atspalvių sluoksniai. „KATANA Zirconia YML“ rekomenduojama FCZ (angl. Full Contour Zirconia) restauracijoms ir karkasams gaminti.

II. Naudojimo paskirtis

„KATANA Zirconia“ naudojama bemetalės keramikos restauracijoms (karkasams, FCZ vainikėliams, FCZ tilteliams, įklotams, užklotams ir laminatėms) gaminti.

III. Kepinimo programa

1 kepinimo programa

Temperatūra	Programuotas keitimas	Laikymo laikas
Patalpų temp. — 1500°C (2732°F)	10°C/min (18°F/min)	—
1500°C (2732°F)	—	2 val.
1500°C (2732°F) – patalpų temp.	-10°C/min (-18°F/min)	—

2 kepinimo programa

Temperatūra	Programuotas keitimas	Laikymo laikas
Patalpų temp. — 1400°C (2552°F)	50°C/min. (90°F/min.)	—
1400°C (2552°F) — 1500°C (2732°F)	4°C/min. (7°F/min.)	—
1500°C (2732°F) — 1560°C (2840°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1560°C (2840°F)	—	16 min
1560°C (2840°F) — Patalpų temp. (*)	-50°C/min. (-90°F/min.)	—

*Priklausomai nuo aplinkybių, restauracijas galima išimti esant 800 °C (1472 °F) arba žemesnei temperatūrai.

3 kepinimo programa

Temperatūra	Programuotas keitimas	Laikymo laikas
Patalpų temp. — 1450°C (2642°F)	120°C/min. (216°F/min.)	—
1450°C (2642°F) — 1600°C (2912°F)	10°C/min. (18°F/min.)	—
1600°C (2912°F)	—	20 min
1600°C (2912°F) — Patalpų temp. (*)	-120°C/min. (-216°F/min.)	—

*Priklausomai nuo aplinkybių, restauracijas galima išimti esant 800 °C (1472 °F) arba žemesnei temperatūrai.

IV. Sudėtis

ZrO₂, Y₂O₃ ir t. t.

V. Tipas ir klasė (ISO6872:2015)

II tipas / 5 klasė

VI. Fizikinės savybės

Šiluminio plėtimosi koeficientas (25–500 °C (77–932 °F)) : 10,1×10⁻⁶/K

VII. Naudojimo instrukcijos

(1) Išimkite diską iš pakuotės ir įsitinkite, kad jame nebūtų įtrūkių ar kitokių pažeidimų.

(2) Įstatykite diską į frezavimo aparatą; tada pradėkite frezuoti, vadovaudamiesi techninėmis frezavimo sistemos instrukcijomis.

(3) Baigę frezuoti deimantine freza ar pan., išpaukite restauracijas iš disko.

(4) Prie restauracijų prikibusius frezavimo nešvarumus arba dulkes galima nupūsti švelnia oro srove.

(5) Sudėkite restauracijas į ugniai atsparų deginimo dėklą ir įdėkite jas į kepinimo krosnį.

(6) Priklausomai nuo naudojamos kepinimo krosnies parametru, prieš kepinami restauracijas pagal pirmiau pateiktą kepinimo grafiką (III. Kepinimo programa) parinkite tinkamą.

(7) Po kepinimo, jei reikia, restauracijas priderinkite deimantine dilde.

(8) Įsitinkite, kad restauracijose nėra įtrūkių.

(9)-1 FCZ:

Glazūravimas: paviršius, ypač kontaktines sritis, nupoliruokite iki stipraus blizgesio, tada įprastu būdu visus paviršius padenkite glazūra;

(9)-2 Karkasai: dėkite ant karkasų odontologinį porcelianą (CERABIEN ZR arba CZR PRESS LF), vadovaudamiesi techninėmis gamintojo instrukcijomis. Patikrinkite techninėse gamintojo instrukcijose nurodytą porceliano šiluminio plėtimosi koeficientą, kad įsitikintumėte suderinamumu.

VIII. Pastabos dėl elgesio su medžiaga

Kontraindikacijos:

Jeigu pacientas alergiškas cirkonio oksidui arba kuriam nors kitam komponentui, šio produkto naudoti negalima.

Įspėjimas:

jei pacientui arba odontologui atsirastų per didelio jautrumo reakcijos, pvz., bėrimas, dermatitas ir pan., nebenaudokite produkto ir nedelsdami pasikonsultuokite su gydytoju.

Dėmesio

1. Šio produkto naudoti negalima, jeigu diagnozuotas netaisyklingas sąkandis, žandikaulio spaudimas arba bruksizmas.

2. Kad apsaugotumėte plaučius nuo įkvėpiamų dulkių, frezuodami diską arba pjaustydami, šlifudami ir poliuruodami restauracijas dėvėkite sertifikuotą dulkių kaukę ir naudokite nusiurbimą su oro filtru.

3. Kad dulkių nepatektų į akis, frezuodami diską arba pjaustydami, šlifudami ir poliuruodami restauracijas dėvėkite saugos akinius. Jei į akis patektų dulkių, jas tuoj pat praskalaukite dideliu kiekiu vandens ir pasikonsultuokite su gydytoju.

4. Nenaudokite jokiems tikslams, tik odontologinėms restauracijoms. Šis produktas skirtas tik odontologinėms taikmenoms.

5. Nelieskite krosnyje įkaitintų daiktų plikomis rankomis.

6. Netraukite restauracijų iš labai karštos kepinimo krosnies, nes staigus atvėsimas sukelia skilimus. Tačiau jei pagal 2 arba 3 kepinimo programą naudojama automatiškai atsidarančio tipo krosnis, restauraciją galima išimti iš krosnies esant 800 °C (1472 °F) arba žemesnei temperatūrai. Išėmus iš krosnies, restauracijas reikia padėti ant padėklo iš keraminio pluošto (pavyzdžiui, „Noritake Porcelain Mat“), kad jos galėtų lėtai atvėsti.

7. Naudojant krosnį 2 arba 3 kepinimo programa, tarp temperatūros nuostatos programoje ir tikrosios temperatūros krosnyje gali būti didelis skirtumas. Krosnį naudokite tik patikrinę su gamintoju, ar krosnis yra suderinama su temperatūra, nurodyta 2 arba 3 kepinimo programoje. Jeigu kaip kepinimo krosnis naudojama „SpeedFire“, restauraciją iš „SpeedFire“ išimkite, kaip nurodo kepinimo programa.

8. 2 arba 3 kepinimo programa rekomenduojama tik karkasams (iki 3 elementų), FCZ vainikėliams, FCZ tilteliams (iki 3 elementų), įklotams, užklotams ir laminatėms.

9. Kraštus reikia paruošti su gilia nuosklemba ir apvalintais pečiais, nufrezuojant briaunas ir užapvalinant kampus, kad būtų išvengta aštrių paruošimo kampų. Ašinių paviršių kampas turėtų būti nuo 5 iki 15 laipsnių.

10. Paruošdami dantį venkite tokių dalykų: gilių pečių, J formos kraštų, aštrių keterų, dantytų kraštų, nekūginių atramų, apatinių įkartų, kreipiamųjų griovelių, retencinių skylių susidarymo ir aštrių kampų.

11. Protezams gaminti išlaikykite tokį šio produkto storį.

Vieta ir indikacija	Sienuelės storis
Priekinis vainikėlis arba tiltelis	0,8 mm arba daugiau ¹⁾
Laminatė	0,4 mm arba daugiau ²⁾
Užpakalinis vainikėlis arba tiltelis	1,0 mm arba daugiau ¹⁾
Įklotas arba užklotas	1,0 mm arba daugiau

1) Apatinės disko storio pusės srityje minimalus sienuelės storis turi būti mažiausiai 0,4 mm (priekinės) arba 0,5 mm (galinės).

2) 0,4 mm arba daugiau šiam produktui taikoma gryno cirkonio laminatėms. Jei jis naudojamas derinant su porcelianu, storis turi būti 0,8 mm arba daugiau.

12. Gamindami tiltelius, jungtims naudokite tokius skerspjūvius.

	Vieta ir indikacija	Jungties skerspjūvis
Priekyje	2 arba 3 elementų tilteliai	7 mm ² arba daugiau ¹⁾
	daugiau kaip 3 elementų tilteliai	9 mm ² arba daugiau ²⁾
Užpakalyje	2 arba 3 elementų tilteliai	9 mm ² arba daugiau ³⁾
	daugiau kaip 3 elementų tilteliai	9 mm ² arba daugiau ²⁾

1) Reikalaujamas minimalus dydis, kai daugiau nei pusę vidurinės sekcijos srities yra disko storio apačioje (iki 50% aukščio nuo apačios). Kitu atveju, jis turi būti mažiausiai 12 mm².

2) Reikalaujamas minimalus dydis, kai daugiau nei pusę vidurinės sekcijos srities yra disko storio apačioje (iki 50% aukščio nuo apačios). Kitu atveju, jo naudoti negalima.

3) Reikalaujamas minimalus dydis, kai daugiau nei pusę vidurinės sekcijos srities yra disko storio apačioje (iki 50% aukščio nuo apačios). Kitu atveju, jis turi būti mažiausiai 16 mm².

13. Palaikykite sujungto tiltelio pontikus daugiausia iš 2 dantų tiltelio konstrukcijose. Jei tarpinis elementas tęsiasi per 2 dantis, jungties tarp tarpinių elementų skerspjūvis turi būti 12 mm².

14. Geminį tiltelį darykite iš 1 tarpinio elemento, jungties skerspjūvis turi būti 12 mm².

15. Storoms restauracijoms rinkitės šviesesnį atspalvio spalvą, nei numatyta spalva, nes, priklausomai nuo restauracijos storio, ji gali atrodyti tamsesnė.

16. Pirmą kartą naudojant kepinimo krosnį ir keičiant kepinimo sąlygas, spalvos po kepinimo gali skirtis. Sukepinkite mažą cirkonio gabalėlį ir patikrinkite spalvą.

Perspėjimai dėl naudojimo

1. Nenaudokite disko, jei išėmę jį iš pakuotės pastebite įtrūkių.
2. Rekomenduojama frezuoti sausiai. Naudojant šlapiajį frezavimą gali sumažėti disko translucencija.
3. Nenaudokite restauracijos, jei pastebite joje įtrūkį.
4. Pirmiau pateiktos kepinimo rekomendacijos yra tik gairės; jas gali prireikti priderinti kiekvienai konkrečiai krosniai.
5. Frezuodami diską, artėdami su freza prie plastikinio žiedo būkite atsargūs, kad disko neatskirtumėte. Frezuokite diską taip, kad iš vidinės plastikinio žiedo pusės liktų 2 mm cirkonio.
6. Prieš kepindami visą diską, plastikinį žiedą perpjaukite ir nuimkite.
7. Išmeskite šį produktą kaip medicininę atlieką, kad užkirstumėte kelią infekcijai.

Laikymas

1. Laikykite vėsioje ir sausoje vietoje. Saugokite nuo tiesioginių saulės spindulių.
2. Produktą reikia laikyti 10–30 °C (50–86 °F) temperatūroje.
3. Produktą laikykite neišėmę iš pakuotės.
4. Diskas yra trapus ir su juo reikia elgtis atsargiai.
5. Produktas turi būti laikomas saugioje vietoje, prieinamoje tik odontologams.
6. Sunaudokite produktą iki nurodytos ant pakuotės tinkamumo naudoti datos.

[GARANTIJA]

„Kuraray Noritake Dental Inc.“ pakeis bet kokį produktą, kuris tikrai yra sugedęs. „Kuraray Noritake Dental Inc.“ neprisiima atsakomybės už jokių tiesioginių, pasekminių ar specialių nuostolių ar žalą, atsiradusius dėl šių produktų naudojimo ar taikymo ar negalėjimo juos naudoti.

Prieš naudojimą naudotojas privalo įsitikinti, kad produktas yra tinkamas numatytam naudojimui būdai ir prisiima visą su tuo susijusią riziką ir atsakomybę.

[PASTABA]

[vykus rimtam nelaimingam atsitikimui, kurio priežastis yra šis produktas, praneškite apie tai toliau nurodytam įgaliotam gamintojo atstovui ir šalies, kurioje gyvena naudotojas/pacientas, priežiūros institucijomis.

KATANA ir CERABIEN yra NORITAKE CO., LIMITED prekės ženklai.