ENGLISH

Instructions for Use

DO NOT DISCARD INSTRUCTIONS DURING PRODUCT USE.

1. Product Description
BruxZir® Anterior Solid Zirconia Milling Blanks (BruxZir Anterior)

BruxZir Anterior Blanks are zirconia milling blanks that are used for the production of highly esthetic full-contour zirconia dental restorations. The high esthetics of BruxZir Anterior make it ideal for use in the anterior region. The manufactured full-contour dental restorations are made utilizing the CAD/CAM system for design and manufacture. The designed and manufactured full-contour dental restorations are then sintered at a high temperature. BruxZir Anterior White will have to undergo color alteration prior to sintering (colorants not provided by Prismatik). No color needs to be added to pre-shaded BruxZir Anterior Blanks (150, 250, 350, 450, 550) before sintering. Basic staining and glazing techniques need to be used after sintering to achieve the desired shade. The sintered material exhibits maximum strength, and color and translucency similar to natural dentition.

Because shrinkage occurs during sintering, it is vital to take into account the appropriate size ratio (enlargement factor) during milling. Attention to the proper enlargement factor (EF) during milling ensures precision fit and marginal accuracy of the sintered dental restoration, with each blank labeled with the specific EF to be applied.

2. Indications for Use
The device is indicated for use by dental technicians in the construction of custom-made all-ceramic restorations for anterior and posterior locations.

3. Contraindications
This device is contraindicated for dental restorations greater than 3 units in length.

4. Technical Data Table
As measured according to ISO 6872

Table 1	
Classification - Type 2, Class 5	
Average Flexural Strength*	650 MPa
Sintered Density	6.05 g/cm³

**BruxZir Anterior exceeds the ISO 6872 requirement of 500 MPa*

Table 2	
BruxZir Anterior	Final Shades
White	Bleach Shades
Shaded 150	A1, B1
Shaded 250	A2, B2, D2
Shaded 350	A3, C1, D3
Shaded 450	A3.5, B3, B4, C2, D4
Shaded 550	A4, C3, C4

5. Design of Restoration
Failure to observe the wall and connector thickness recommendations as shown in Table 3 may result in fracture of the final restoration.

For specific instructions on design of the full-contour dental restorations, please refer to the applicable CAD manual designated for your CAD system.

Table 3			
Recommended Wall and Connector Thickness Chart for Sintered Understructures and Full Contours		Single Units	3-Unit Bridges
Anterior Locations	Wall Thickness	≥ 0.8 mm²	≥ 0.9 mm²
	Connector Dimensions	N/A	≥ 15 mm²
Posterior Locations	Wall Thickness	≥ 0.8 mm²	≥ 0.9 mm²
	Connector Dimensions	N/A	≥ 15 mm²

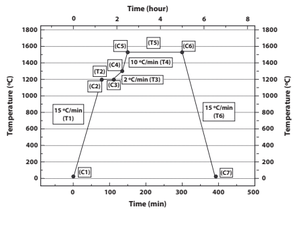
6. Milling
After the restorations have been digitally designed, program your milling machine and enter the enlargement factor (EF) for the blank if prompted by the program to do so. The mill operator should refer to the operating instructions for the applicable milling system used, for the specified programming method for input of the EF, and for milling the zirconia blanks. The specific EF for the blank used can be located on the label affixed to the side of the BruxZir Anterior blank.

7. Post Milling
For best results, remove all residual dust by placing the restorations in an ultrasonic cleaner filled with fresh distilled or deionized water ONLY. Ultrasonically clean the restorations for 30 seconds. Thoroughly dry the restorations before sintering; otherwise, they may fracture. The drying of the restorations can be accelerated by the use of microwave convection or a heat lamp. Place the restorations in a sintering tray containing the appropriate-sized zirconia beads (not provided by Prismatik) in the sintering oven. Please note: Pre-shaded BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550) restorations do not need to be dipped in any coloring liquids or undergo any shade alteration prior to sintering.

⚠ ***NOTE:*** *BruxZir™ Coloring Liquids have not been evaluated as a shading system for BruxZir Anterior; therefore, they are not considered to be compatible.*

8. Sintering
All BruxZir Anterior dental restorations must go through a final sintering cycle prior to finishing. The recommended sintering temperature is 1530 °C as shown in Sintering Temperature Chart on Page 2 in order to achieve dense zirconia. Program your sintering oven using your oven manual in order to achieve the recommended heating profile as shown in Sintering Temperature Chart below. For proper sintering, ensure that the oven reaches 1530 °C and holds at this temperature for 2.5 hours. Allow the oven to cool sufficiently in order to safely remove the restorations. Carefully inspect the restorations to verify that there are no cracks or chips.

Sintering Temperature Chart



Temperature (°C)	
C1	25 °C
C2	1200 °C
C3	1200 °C
C4	1300 °C
C5	1530 °C
C6	1530 °C
C7	155 °C

Time (minutes)	
T1	78 minutes
T2	60 minutes
T3	50 minutes
T4	23 minutes
T5	150 minutes
T6	90 minutes
T7	Off

Sintering Cycle Recommendations
- 1st Heating Rate – 15 °C/min to 1200 °C
- 1st Holding Time at 1200 °C – 60 minutes
- 2nd Heating Rate – 2 °C/min to 1300 °C
- 3rd Heating Rate at 10 °C/min to 1530 °C
- Sintering Temperature – 1530 °C
- 2nd Holding Time at 1530 °C – 150 minutes
- Cooling Rate – 15 °C

⚠ ***WARNING:*** *Do not open the furnace or remove the sintered restorations until your furnace cools sufficiently for safe removal.*

⚠ ***WARNING:*** *Please refer to the operating instructions for the particular oven used for proper use, placement of the product, and calibration. Ensure that the sintering oven used is calibrated according to the particular manufacturer's specifications. Contact your sintering oven manufacturer for further instructions.*

9. Adjusting the Sintered Restorations
After sintering, make adjustments to the anatomy of the restorations as necessary using the appropriate low-pressure or water-cooled grinding instruments, being careful to observe the recommended wall and connector thicknesses shown in Table 3 under Section 5.

10. Achieving Final Shade
After sintering, the color of the BruxZir Anterior restoration will become visible. BruxZir Anterior restorations have to be stained and glazed to match the desired final shade.

As shown in Table 2, each BruxZir Anterior formulation matches multiple VITA® Classical shades.

Use standard staining techniques to adjust the final color of the restoration per the Rx. It is recommended to use low-fusing glaze and stain materials. Using a porcelain or laboratory oven (not provided by Prismatik), follow the stain and glaze instructions from the manufacturer. After the staining cycle, check the quality of the shade, and re-stain if needed.

⚠ ***WARNING:*** *Do not remove the restorations from the oven until they cool sufficiently for safe removal.*

⚠ ***WARNING:*** *Please refer to the operating instructions for the particular oven used for proper use, placement of the product and calibration. Ensure that the sintering oven used is calibrated according to the particular manufacturer's specifications. Contact your sintering oven manufacturer for further instructions.*

11. Cementation
No specific cements have been evaluated for BruxZir Anterior. We reference industry-accepted materials and protocols for cementing zirconia restorations. Refer to the user manuals of those specific products for more details.

12. Storage
Before storing BruxZir Anterior Blanks, ensure there is no damage from shipping. Shipping damage may include cracks and chips of the blank. The blanks should be stored at room temperature and away from dust and potential contamination sources. When not in use, store the BruxZir Anterior Blanks in their original packaging.

13. WARNINGS
Do not inhale dust. Do not get dust into eyes or have prolonged contact directly with the skin. Personal protective equipment (PPE) such as gloves, masks, and lab coats are recommended in order to avoid possible contact and irritation to skin or eyes during processing.

⚠ ***NOTE:*** *To request the MSDS for this product, call Glidewell Direct at 888-303-3975.*

14. Questions/Comments
For questions and/or comments or for further instructions regarding the use of the product, please contact Glidewell Direct in the U.S. at 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 or by calling 888-303-3975.

CE 0086
EC REP
MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover, Germany

Manufactured by
Prismatik Dentalcraft, Inc.
(A wholly owned subsidiary of Glidewell Laboratories)
2212 Dupont Drive
Irvine, CA 92612, USA
Tel: 888-303-6470
Fax: 800-579-8233

Sponsored by
Emergo Australia
201 Sussex Street
Darling Park, Tower II, Level 20
Sydney, NSW, 2000
Australia

VITA is a registered trademark of VITA Zahnfabrik.

ČESKY

Návod k použití

1. Popis produktu
Přední zirkonové frézovací bločky BruxZir® Anterior (BruxZir Anterior)

Přední bločky BruxZir Anterior jsou zirkonové frézovací bločky používané k výrobě vysoce estetických plně konturovaných zirkonových zubních náhrad. Díky vysokým estetickým parametrům náhrad BruxZir Anterior je ideální k použití v přední oblasti. Vyrobené plně konturované zubní náhrady se vytváří pomocí systému CAD/CAM, který slouží k návrhu a výrobě. Navržené a vyrobené plně konturované zubní náhrady se poté sintrují při vysoké teplotě. Před sintrováním předních bločků BruxZir Anterior White bude nutné provést úpravu barvy (společnost Prismatik barviva neposktyje). Předsintrované přední bločky BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550) nevyžadují před sintrováním žádné barvení. Po sintrování je třeba pomocí základních technik barvení a glazování dosáhnout požadovaného odstínu. Sintrovaný materiál vykazuje maximální sílu a průsvitnou perlovou typtivost.

Jelikož při sintrování dochází ke zmenšování, je nutné při frézování vzít v potaz příslušný poměr velikosti (faktor zvětšení). Pozornost věnovaná faktoru zvětšení (EF) při frézování zajišťuje přesné dosednutí a okrajovou přesnost sintrovaných zubních náhrad. Na každém bločku je uveden specifický EF, který je nutné použít.

2. Indikace použití
Zařízení je určeno k použití zubními techniky při vytváření celokeramických náhrad na míru pro přední a zadní lokality.

3. Kontraindikace
Produkt je kontraindikován u zubních náhrad s délkou větší než 3 jednotky.

4. Tabulka s technickými údaji
Měřeno dle ISO 6872

Tabulka 1	
Klasifikace – typ 2, třída 5	
Průměrná mez pevnosti v ohybu*	650 MPa
Sintrovaná denzita	6,05 g/cm³

**BruxZir Anterior překračuje hodnotu 500 MPa, která je požadována normou ISO 6872*

Tabulka 2	
BruxZir Anterior	Final Shades
Bílý	Odstíny bělidla
Shaded 150	A1, B1
Shaded 250	A2, B2, D2
Shaded 350	A3, C1, D3
Shaded 450	A3.5, B3, B4, C2, D4
Shaded 550	A4, C3, C4

5. Návrh náhrady
Nedodržení doporučené tloušťky stěny a konektoru (viz tabulka 3) může vést ke zlomení konečné náhrady.

Specifické pokyny k návrhu plně konturovaných zubních náhrad naleznete v příslušné příručce CAD určené pro váš systém CAD.

Tabulka 3			
Tabulka doporučované tloušťky stěny a konektoru pro sintrované substruktury a plné kontury		Samostatné jednotky	Jednotkové můstky
Přední umístění	Tloušťka stěny	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Rozměry konektoru	-	≥ 15 mm²
Zadní umístění	Tloušťka stěny	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Rozměry konektoru	-	≥ 15 mm²

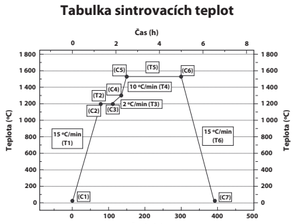
6. Frézování
Po dokončení návrhu CAD náhradu naprogramujte svou frézu a zadejte faktor zvětšení (EF) pro bloček, pokud vás o to program požádá. Informace o způsobu zadávání EF a frézování zirkonových bločků naleznete obsluha v provozní příručce relevantního frézovacího systému. Specifický EF bločku naleznete na štítku připojeném na straně předního bločku BruxZir Anterior.

7. Po frézování
Lepších výsledků dosáhnete, když ostranění veškerý reziduální prach vložením náhrad do ultrazvukové čističky naplněné VÝHRADNĚ čerstvou destilovanou nebo deionizovanou vodou. Čistěte náhrady ultrazvukem po dobu 30 sekund. Náhrady před sintrováním pečlivě vysušte, v opačném případě může dojít ke zlomení. Sušení náhrady lze urychlit použitím mikrovlnné konvekční trouby nebo infračervené lampy. Uložte náhrady na sintrovací nosič obsahující zirkonové kuličky o příslušné velikosti (společnost Prismatik je nedodává) do sintrovací pece. Nezapomínejte: předem sintrované náhrady BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550) není nutné vkládat do žádných barvicích tekutin ani není potřeba provádět po sintrování úpravy stínování.

⚠ ***POZNÁMKA:*** *Barvicí tekutiny BruxZir™ nebyly otestovány jako barvicí systém pro bločky BruxZir Anterior, z toho důvodu nejsou považovány za kompatibilní.*

8. Sintrování
Všechny zubní náhrady BruxZir Anterior musí před dokončením projít konečným sintrovacím cyklem. Doporučená teplota sintrování, při které získáte dostatečně hustý zirkon, je 1 530 °C (viz tabulka sintrovacích teplot níže). Naprogramujte sintrovací pec dle příručky pece, abyste dosáhli doporučeného profilu zahřívání dle tabulky sintrovacích teplot níže. Ujistěte se, že teplota v peci dosáhla 1 530 °C a zůstala stabilní 2,5 hodiny. V opačném případě nelze zajistit správný výsledek sintrování. Nechejte pec dostatečně vychladnout, abyste mohli bezpečně vytáhnout náhrady. Pečlivě náhrady zkontrolujte a ujistěte se, že se na nich nenacházejí žádné praskliny ani vylomené kusy.

Tabulka sintrovacích teplot



Teplota (°C)	
C1	25 °C
C2	1 200 °C
C3	1 200 °C
C4	1 300 °C
C5	1 530 °C
C6	1 530 °C
C7	155 °C

Čas (minuty)	
T1	78 minutes
T2	60 minutes
T3	50 minutes
T4	23 minutes
T5	150 minutes
T6	90 minutes
T7	Vyp

Doporučení pro sintrovací cyklus
- 1. rychlost zahřívání – 15 °C/min na 1 200 °C
- 1. stabilní doba pří 1 200 °C – 60 minut
- 2. cyklus zahřívání – 2 °C/min na 1 300 °C
- 3. cyklus zahřívání 10 °C/min na 1 530 °C
- Sintrovací teplota – 1 530 °C
- 2. stabilní doba pří 1 530 °C – 150 minut
- Rychlost chlazení – 15 °C

⚠ ***VAROVÁNÍ:*** *Neotevírejte pec ani nevytahujte sintrované náhrady, dokud se pec nevychladí dostatečně na to, aby byla možné produkty bezpečně vyjmout.*

⚠ ***VAROVÁNÍ:*** *Informace o správném použití, uložení produktu a kalibraci naleznete v provozní příručce příslušné pece. Ujistěte se, že je používaná sintrovací pec nakalibrována dle příslušných specifikací výrobce. Pokud budete potřebovat další pokyny, obraťte se na výrobce sintrovací pece.*

9. Úprava sintrovaných náhrad
Po sintrování upravte náhrady dle anatomických poměrů pomocí vhodných nízkotlakových nebo vodou chlazených brusných nástrojů. Dávejte pozor, aby byla dodržena doporučená tloušťka zdi a konektoru uvedená v tabulce 3, část 5.

10. Dosažení konečného odstínu
Po sintrování uvidíte konečnou barvu přední náhrady BruxZir Anterior. Základní odstíny předních náhrad BruxZir Anterior je nutné obarvit a glazovat, aby odpovídaly požadovanému odstínu.

Jak uvádí tabulka 2, složení předních náhrad BruxZir Anterior odpovídá několika klasickým odstínům VITA®.

Standardními technikami upravte konečnou barvu náhrady.

Doporučujeme používat glazovací a barvicí materiály s nízkou mírou fúze. Dále postupujte dle pokynů výrobce k barvení a glazování porcelánové nebo laboratorní pece (nedodává společnost Prismatik). Po dokončení cyklu barvení zkontrolujte kvalitu odstínu a v případě potřeby barvení zopakujte.

⚠ ***VAROVÁNÍ:*** *Nevytahujte náhrady z pece, dokud se nevychladí dostatečně na to, aby je bylo možné bezpečně vyjmout.*

⚠ ***VAROVÁNÍ:*** *Informace o správném použití, uložení produktu a kalibraci naleznete v provozní příručce příslušné pece. Ujistěte se, že je používaná sintrovací pec nakalibrována dle příslušných specifikací výrobce. Pokud budete potřebovat další pokyny, obraťte se na výrobce sintrovací pece.*

Po dokončení cyklu barvení zkontrolujte kvalitu odstínu a v případě potřeby barvení zopakujte.

11. Cementování
S předními bločky BruxZir Anterior nebyly testovány žádné specifické cementy. Prostudujte si obecná doporučení a protokoly cementování zirkonových náhrad. Další podrobnosti naleznete v uživatelských příručkách příslušných produktů.

12. Skladování
Než přední bločky BruxZir Anterior uložíte, ujistěte se, že nebyly při přepravě poškozeny. Mezi škody způsobené přepravou mohou patřit praskliny a vylomené kusy z bločku. Bločky skladujte při pokojové teplotě a chraňte je před prachem a zdroji potenciální kontaminace. Když přední bločky BruxZir Anterior nepoužíváte, uchovávejte je v původním balení.

13. VAROVÁNÍ
Nevdechujte prach. Dávejte pozor, aby se vám prach nedostal do očí nebo nepřišel do delšího přímého kontaktu s kůží. Doporučujeme používat osobní ochranné pomůcky (PPE) jako např. rukavice, masky a laboratorní plášť v rámci prevence kontaktu s kůží nebo očima během zpracování.

⚠ ***POZNÁMKA:*** *Požadavky na MSDS k tomuto produktu směňte na společnost Glidewell Direct na tel. č. 1-888-303-3975.*

14. Otázky/komentáře
Pokud máte jakékoli otázky a/nebo komentáře či dotazy k dalším pokynům k použití tohoto produktu, obraťte se v USA na společnost Glidewell Direct na adrese 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 či telefonicky na čísle 1-888-303-3975.

CE 0086
EC REP
MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover, Německo

Výrobce
Prismatik Dentalcraft, Inc.
(Sesterská společnost společnosti Glidewell Laboratories)
2212 Dupont Drive
Irvine, CA 92612, USA
Tel: 888-303-6470
Fax: 800-579-8233

VITA je registrovaná ochranná známka společnosti VITA Zahnfabrik.

DEUTSCH

Gebrauchsanweisung

1. Produktbeschreibung
BruxZir® Anterior-Zirkonfräsrohling (BruxZir Anterior)

BruxZir Anterior-Fräsrohlinge sind Zirkonfräsrohlinge, die für die Produktion von ästhetisch hochwertigen Dentalen Restaurationen aus Vollzirkon verwendet werden. Durch die hochwertige Ästhetik der BruxZir Anterior-Fräsrohlinge eignen sich diese hervorragend für den Frontzahnbereich. Die vollanatomischen dentalen Restaurationen werden mithilfe des CAD/CAM-Systems entworfen und hergestellt. Die entworfenen und hergestellten vollanatomischen dentalen Restaurationen werden dann bei hoher Temperatur gesintert. BruxZir Anterior White müssen vor dem Sintern farblich angepasst werden (die Farben werden nicht von Prismatik bereitgestellt). Die voreingefärbten BruxZir Anterior-Fräsrohlinge (150, 250, 350, 450, 550) müssen vor dem Sintern nicht farblich angepasst werden. Zum Erreichen der gewünschten Farbe müssen nach dem Sintern grundlegende Mal- und Glasurtechniken angewendet werden. Das gesinterte Material zeichnet sich durch maximale Festigkeit und einen ästhetischen transluszenten Perleffekt aus.

Infolge der Schrumpfung während des Sinterns muss beim Fräsvorgang unbedingt ein entsprechendes Größenverhältnis (Größenfaktor) berücksichtigt werden. Die Einhaltung des angemessenen Größenfaktors (GF) während des Fräsens stellt eine präzise Passung und einen exakten Randschluss der gesinterten dentalen Restauration sicher; jeder Block ist mit dem jeweiligi anzuwendenden GF beschriftet.

2. Indikationen
Dieses Produkt ist für die Verwendung durch Zahntechniker zur Herstellung von individuellen vollkeramischen Restaurationen im anterioren und posterioren Bereich bestimmt.

3. Kontraindikationen
Das Produkt ist kontraindiziert für dentale Restaurationen mit mehr als drei Gliedern.

4. Tabelle - Technische Daten
Gemessen gemäß ISO 6872

Tabelle 1	
Klassifizierung - Typ 2, Klasse 5	
Durchschnittliche Biegefestigkeit*	650 MPa
Sinterdichte	6,05 g/cm³

**BruxZir Anterior übertrifft die ISO 6872-Anforderungen von 500 MPa*

Tabelle 2	
BruxZir Anterior	Endgültige Farbe
Weiß	Bleach-Farben
150 gefärbt	A1, B1
250 gefärbt	A2, B2, D2
350 gefärbt	A3, C1, D3
450 gefärbt	A3,5, B3, B4, C2, D4
550 gefärbt	A4, C3, C4

5. Restaurationsdesign
Bei Nichtbeachtung der in Tabelle 3 empfohlenen Wand- und Verbinderstärken kann es zum Bruch der endgültigen Restauration kommen.

Genaue Anweisungen zum Entwurf der vollanatomischen dentalen Restaurationen können Sie der entsprechenden CAD-Gebrauchsanweisung Ihres CAD-Systems entnehmen.

Tabelle 3			
Tabelle mit empfohlenen Wand- und Verbinderstärken für gesinterte Gerüste und voll konturierte Restaurationen		Einzelzahn	3-gliedrige Brücke
Frontzahnbereich	Wandstärke	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Verbindermaße	Entfällt	≥ 15 mm²
Seitenzahnbereich	Wandstärke	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Verbindermaße	Entfällt	≥ 15 mm²

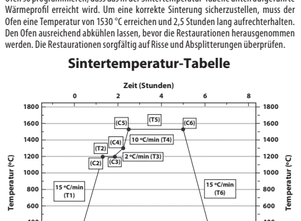
6. Fräsen
Nach dem CAD-Design der Restaurationen die Fräse programmieren und nach Aufforderung den Größenfaktor (GF) für den Rohling eingeben. Der Benutzer muss die Betriebsanweisung des Fräsensystems befolgen, das für die jeweilige Programmierungsmethode zur Eingabe des GF und zum Fräsen von Zirkonoxidrohlingen verwendet wird. Der spezifische GF für die verwendeten Blöcke ist auf dem Etikett an der Seite des BruxZir Anterior-Rohlings angegeben.

8. Nach dem Fräsen
Nach dem Fräsen die Restaurationen vorsichtig aus dem Rohling lösen. Verbleibenden Staub komplett entfernen. Dazu die Restaurationen in ein NUR mit destilliertem oder deionisiertem Wasser gefülltes Ultraschallbad geben. Die Restaurationen 30 Sekunden im Ultraschallbad reinigen. Vor dem Sintern müssen die Restaurationen gründlich getrocknet werden, um einen Bruch zu vermeiden. Die Trocknung der Restaurationen kann durch Verwendung eines Umluftmikrowellenherds oder einer Wärmelampe beschleunigt werden. Die Restaurationen in einer Sinterschale mit entsprechend großen Zirkonoxidkugeln (nicht von Prismatik bereitgestellt) in den Sinterofen stellen. Bitte beachten: voreingefärbte BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550)-Restaurationen müssen nicht in Farbeflüssigkeiten getaucht werden und erfordern keine Farbanpassung vor dem Sintern.

⚠ ***HINWEIS:*** *BruxZir Farbeflüssigkeiten wurden nicht als Farbschema für BruxZir™ Anterior beurteilt und werden deshalb als nicht kompatibel betrachtet.*

9. Sinterung
Alle BruxZir Anterior Dentalrestaurationen müssen vor der Ausarbeitung einen letzten Sinterzyklus durchlaufen. Damit das Zirkonoxid die nötige Dichte erreicht, wird eine Sintertemperatur von 1530 °C empfohlen, wie der Sintertemperatur-Tabelle unten zu entnehmen ist. Den Sinterofen gemäß den Anweisungen im Handbuch zum Ofen so programmieren, dass das in der Sintertemperatur-Tabelle unten aufgeführte Wärmeprofil erreicht wird. Um eine korrekte Sinterung sicherzustellen, muss der Ofen eine Temperatur von 1530 °C erreichen und 2,5 Stunden lang aufrechterhalten. Den Ofen ausreichend abkühlen lassen, bevor die Restaurationen herausgenommen werden. Die Restaurationen sorgfältig auf Risse und Abspliterungen überprüfen.

Sintertemperatur-Tabelle



Temperatur (°C)	
C1	25 °C
C2	1200 °C
C3	1200 °C
C4	1300 °C
C5	1530 °C
C6	1530 °C
C7	155 °C

Zeit (Minuten)	
T1	78 Minuten
T2	60 Minuten
T3	50 Minuten
T4	23 Minuten
T5	150 Minuten
T6	90 Minuten
T7	Aus

Empfehlungen für den Sinterzyklus
- 1. Aufheizgeschwindigkeit – 15 °C/Min. auf 1200 °C
- 1. Verweilzeit bei 1200 °C – 60 Minuten
- 2. Aufheizgeschwindigkeit – 2 °C/Min. auf 1300 °C
- 3. Aufheizgeschwindigkeit bei 10 °C/Min. auf 1530 °C
- Sintertemperatur – 1530 °C
- 2. Verweilzeit bei 1530 °C – 150 Minuten
- Abkühlgeschwindigkeit – 15 °C

⚠ ***WARNHINWEIS:*** *Aus Sicherheitsgründen den Ofen nicht öffnen bzw. gesinterte Restaurationen nicht herausnehmen, bis der Ofen ausreichend abgekühlt ist.*

⚠ ***WARNHINWEIS:*** *Die ordnungsgemäße Verwendung und Platzierung des Produkts und die Kalibrierung sind der Bedienungsanleitung zum jeweiligen Ofen zu entnehmen. Sicherstellen, dass der Sinterofen gemäß den Spezifikationen des jeweiligen Herstellers kalibriert wurde. Für weitere Anweisungen wenden Sie sich bitte an den Hersteller des Sinterofens.*

9. Überarbeitung der gesinterten Restaurationen
Nach dem Sintern die Anatomie der Restauration nach Bedarf mit den entsprechenden Niederdruck- oder Wasserkühlungsschleifern überarbeiten; auf empfohlene Wand- und Verbinderstärke aus Tabelle 3 in Abschnitt 5 achten.

10. Erreichen des endgültigen Farbtons
Nach dem Sintern wird die Farbe der BruxZir Anterior-Restauration sichtbar. BruxZir Anterior-Restaurationen müssen gefärbt und glasiert werden, um den gewünschten Farbton zu erreichen.

Wie in Tabelle 2 gezeigt, passt jede BruxZir Anterior-Ausführung zu mehreren VITA® Classic-Farbtönen.

Zum Justieren auf den endgültigen auf dem Rezept beschriebenen Farbton der Restauration sind standardmäßige Färbetechniken anzuwenden.

Es wird empfohlen Glasur- und Färbematerialien mit niedrigem Schmelzpunkt zu verwenden. Einen Keramik- oder Laborofen (wird nicht von Prismatik bereitgestellt) verwenden und die Färbe- und Glasuranleitung des Herstellers befolgen. Nach dem Färbezyklus Qualität des Farbtons prüfen und, falls erforderlich, erneut einfärben.

⚠ ***WARNHINWEIS:*** *Die Restaurationen nicht aus dem Ofen nehmen, bis diese ausreichend abgekühlt sind.*

⚠ ***WARNHINWEIS:*** *Die ordnungsgemäße Verwendung und Platzierung des Produkts und die Kalibrierung sind der Bedienungsanleitung zum jeweiligen Ofen zu entnehmen. Sichersteller, dass der Sinterofen gemäß den Spezifikationen des jeweiligen Herstellers kalibriert wurde. Für weitere Anweisungen wenden Sie sich bitte an den Hersteller des Sinterofens.*

Nach dem Färbezyklus die Qualität des Farbtons prüfen und, falls erforderlich, erneut einfärben.

11. Zementierung
Für BruxZir Anterior wurden keine bestimmten Zemente beurteilt. Für die Zementierung von Zirconia-Restaurationen verweisen wir auf die in der Branche akzeptierten Materialien und Protokolle. Nähere Informationen entnehmen Sie bitte den Gebrauchsanleitungen zu den jeweiligen Produkten.

12. Lagerung
Vor der Lagerung von BruxZir Anterior-Rohlingen sicherstellen, dass keine Transportschäden, wie Risse und Abspliterungen am Block vorliegen. Die Rohlinge müssen bei Raumtemperatur an einem staubfreien und vor Kontaminierung geschützten Ort geschützt aufbewahrt werden. Wenn die BruxZir Anterior-Rohlinge nicht verwendet werden, müssen sie in der Originalverpackung aufbewahrt werden.

13. WARNHINWEISE
Den Staub nicht einatmen. Der Staub darf nicht in die Augen gelangen und nicht längere Zeit mit der Haut in Kontakt sein. Es wird empfohlen, persönliche Schutzausrüstung (PSA), wie Handschuhe, Gesichtsmaske und Laborkittel, zu tragen, um jeglichen Kontakt sowie Haut- oder Augenreizungen während der Verarbeitung zu vermeiden.

⚠ ***HINWEIS:*** *Das Sicherheitsdatenblatt erhalten Sie von Glidewell unter 1-888-303-3975.*

14. Fragen/Kommentare
Bei Fragen und/oder Kommentaren oder für weitere Anleitungen zur Verwendung dieses Produkts wenden Sie sich bitte in den USA an Glidewell Direct unter der Anschrift 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612, Telefon 1-888-303-3975.

CE 0086
EC REP
MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover, Deutschland

Hergestellt von
Prismatik Dentalcraft, Inc.
(Eine hundertprozentige Tochtergesellschaft der Glidewell Laboratories)
2212 Dupont Drive
Irvine, CA 92612, USA
Tel: 888-303-6470
Fax: 800-579-8233

VITA ist eine eingetragene Marke der VITA Zahnfabrik.

ESPAÑOL

Instrucciones de uso

1. Descripción del producto
Bloques para fresado BruxZir® Anterior (BruxZir Anterior)

Los bloques BruxZir Anterior son bloques de zirconio para fresar que se utilizan en la producción de restauraciones dentales de zirconio de contorno completo altamente estéticas. Gracias a su estética superior, BruxZir Anterior es ideal para utilizar en la región anterior. Las restauraciones dentales contorneadas son fabricadas mediante el sistema CAD/CAM. Las restauraciones dentales de contorno completo diseñadas y elaboradas se sinterizan a alta temperatura. BruxZir Anterior White tendrá que ser sometido a una alteración de color previo a la sinterización (Prismatik no proporciona los colorantes). Dicho paso no es necesario para los bloques BruxZir Anterior Blanks tonalizados (150, 250, 350, 450, 550). Se deben aplicar técnicas básicas de tintura y esmaltado después de la sinterización para obtener la tonalidad deseada. El material sinterizado presenta máxima resistencia y aspecto translúcido y perlado.

Como durante la sinterización se produce cierto encogimiento, es fundamental tener en cuenta la proporción de tamaño adecuada (factor de ampliación) durante el fresado. Tener en cuenta el factor de ampliación (EF, por sus siglas en inglés) apropiado durante el fresado asegura un encaje preciso y la exactitud de los márgenes de la restauración dental sinterizada; los bloques vienen etiquetados con el factor de ampliación específico.

2. Instrucciones de uso
El dispositivo está indicado para ser utilizado por técnicos dentales especializados en la fabricación de restauraciones cerámicas personalizadas de piezas anteriores y posteriores.

3. Contraindicaciones
Este dispositivo está contraindicado para restauraciones dentales de más de tres unidades de longitud.

4. Tabla de datos técnicos
Según mediciones realizadas de conformidad con la norma ISO 6872

Tabla 1	
Clasificación - Tipo 2, Clase 5	
Resistencia promedio a la flexión*	650 MPa
Densidad de sinterización	6,05 g/cm³

**BruxZir Anterior supera el requisito de 500 MP de la norma ISO 6872*

Tabla 2	
BruxZir Anterior	Tonalidades definitivas
Blanco	Tonos blanqueadores
Tonalidad 150	A1, B1
Tonalidad 250	A2, B2, D2
Tonalidad 350	A3, C1, D3
Tonalidad 450	A3.5, B3, B4, C2, D4
Tonalidad 550	A4, C3, C4

5. Diseño de la restauración
Si no se observan las recomendaciones de grosor de la pared y del conector que se indican en la Tabla 3 se puede producir la fractura de la restauración final.

Para conocer instrucciones específicas sobre el diseño de las restauraciones de contorno completo, consulte el manual de su sistema CAD.

Tabla 3			
Cuadro de grosor recomendado de pared y conector para subestructuras y contornos completos sinterizados		Piezas de una unidad	Puente de tres unidades
Piezas anteriores	Grosor de la pared	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Dimensiones de conector	N/A	≥ 15 mm²
Piezas posteriores	Grosor de la pared	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Dimensiones de conector	N/A	≥ 15 mm²

6. Fresado
Una vez que las restauraciones se hayan diseñado en CAD, programe la máquina de fresado e ingrese el factor de ampliación (EF) para el bloque cuando el programa se lo solicite. El operador de fresado debe consultar las instrucciones de funcionamiento del sistema de fresado correspondiente para conocer el método de programación específico para ingresar el EF y fresar los bloques de zirconio. El EF específico para el bloque se indica en la etiqueta fijada en el lateral del bloque de BruxZir Anterior Blank.

7. Después del fresado
Terminado el fresado, retire con cuidado las restauraciones. Elimine el polvo residual colocando las restauraciones en un limpiador ultrasónico lleno de agua destilada o desionizada ÚNICAMENTE. Limpie las restauraciones mediante ultrasonido durante 30 segundos. Seque las restauraciones cuidadosamente antes de la sinterización; de lo contrario, se podrían fracturar. El secado de las restauraciones se puede acelerar mediante convección por microondas o lámpara de calor. Coloque en el horno las restauraciones en la bandeja de sinterización junto con las perlas de zirconio del tamaño adecuado (Prismatik no proporciona las perlas). Nota: no es necesario sumergir las restauraciones BruxZir Anterior tonalizadas (150, 250, 350, 450, 550) en líquidos colorantes ni realizar en ellas ajustes de coloración antes de la sinterización.

⚠ ***NOTA:*** *Los líquidos de coloración BruxZir™ no se han evaluado como un sistema de matizado para BruxZir Anterior, y por lo tanto no se considera que sean compatibles.*

8. Sinterización
Todas las restauraciones BruxZir Anterior deben someterse a un ciclo de sinterización final antes del acabado. Tal como se muestra en el

POLSKI

Instrukcja obsługi

1. Opis produktu
BruxZir® Anterior Cyrkonowe bloczki do frezowania (BruxZir Anterior)

Bloczki BruxZir Anterior to bloczki cyrkonowe do frezowania, które są stosowane do produkcji cyrkonowych estetycznych uzupełnień pełnokonturowych. Wysokie walory estetyczne bloczków BruxZir Anterior sprawiają, że są one idealne do zastosowań przednich. Produkowane uzupełnienia pełnokonturowe są wykonywane przy użyciu systemu CAD/CAM do projektowania i produkcji. Zaprojektowane i wyprodukowane uzupełnienia pełnokonturowe są następnie spiekane w wysokiej temperaturze. Bloczki białe BruxZir Anterior White poddawane są zmianom odcienia przed spiekaniem (barwniki nie są zapewnianie przez firmę Prismatik). Nie ma potrzeby dodawania koloru przed spiekaniem do wstępnie barwionych bloczków BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550). Podstawowe barwienie i glazurowanie należy zastosować po spieczeniu, aby osiągnąć pożądany odcień. Materiał po spieczeniu cechuje się maksymalną wytrzymałością i półprzezroczystą perłowością.

Ponieważ podczas spiekania zachodzi kurczenie, istotne jest, aby wziąć pod uwagę odpowiedni stosunek wielkości (współczynnik powiększenia) podczas frezowania. Zwrócenie uwagi na odpowiedni współczynnik powiększenia (EF) w trakcie frezowania zapewni precyzyjne dopasowanie i dokładność brzeżną spiekanych uzupełnień; należy stosować właściwy EF oznaczony na każdym bloczku.

2. Wskazania do stosowania
Niniejszy produkt jest przeznaczony do użycia przez techników dentystycznych do konstrukcji pełnoceramicznych uzupełnień przednich i tylnych wykonywanych na zamówienie.

3. Przeciwwskazania
Niniejszy produkt jest przeciwwskazany do uzupełnień dentystycznych o długości większej niż 3-punktowe.

4. Tabela danych technicznych
Pomiary zgodnie z ISO 6872

Tabela 1	
Klasyfikacja - Typ 2, Klasa 5	
Średnia wytrzymałość na zginanie*	650 MPa
Gęstość po spieczeniu	6,05 g/cm³

**Bloczki BruxZir Anterior przekraczają wymagania ISO 6872 wynoszące 500 MPa*

Tabela 2	
BruxZir Anterior	Odcienie końcowe
Biały	Odcienie wybielone
Wstępnie 150	A1, B1
Wstępnie 250	A2, B2, D2
Wstępnie 350	A3, C1, D3
Wstępnie 450	A3.5, B3, B4, C2, D4
Wstępnie 550	A4, C3, C4

5. Projektowanie uzupełnień
Nieprzestrzeganie zaleceń dotyczących grubości ściany i łącznika przedstawionych w Tabeli 3, może skutkować złamaniem końcowego uzupełnienia.

Szczegółowe instrukcje dotyczące projektowania uzupełnień pełnokonturowych można znaleźć w odpowiednich podręcznikach CAD przeznaczonych dla stosowanego przez Państwa systemu CAD.

Tabela 3			
Karta zalecanych grubości ściany i łącznika dla spieczonych podbudów i uzupełnień pełnokonturowych		Jednopunktowe	Mosty 3-punktowe
Lokalizacja z przodu	Grubość ściany	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Wymiary łącznika	nie dot.	≥ 15 mm²
Lokalizacja z tyłu	Grubość ściany	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Wymiary łącznika	nie dot.	≥ 15 mm²

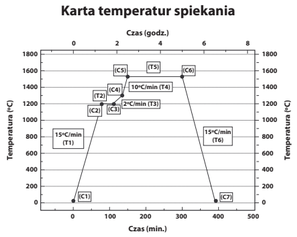
6. Frezowanie
Po zaprojektowaniu uzupełnień w CAD należy zaprogramować frezarkę i wprowadzić współczynnik powiększenia (EF) dla bloczka, jeśli program wyświetla zachętę do zrobienia tego. Operator frezarki powinien zapoznać się z instrukcją obsługi odpowiedniego używanego systemu frezowania w zakresie właściwej metody programowania dla wprowadzania EF i frezowania bloczków cyrkonowych. Właściwy EF dla stosowanego bloczku znajduje się na etykiecie przyklejonej z boku bloczka BruxZir Anterior.

7. Po wyfrezowaniu
Po wyfrezowaniu ostrożnie zdjąć uzupełnienia z bloczka. Usunąć resztki pyłu umieszczając uzupełnienia w myjce ultradźwiękowej wypełnionej WYŁĄCZNIE świeżą wodą destylowaną lub dejonizowaną. Czyścić ultradźwiękowo uzupełnienia przez 30 sekund. Starannie osuszyć uzupełnienia przed spiekaniem, w przeciwnym przypadku mogą popękać. Suszenie uzupełnień można przyśpieszyć stosując konwekcyjną kuchenkę mikrofalową lub lampę grzewczą. Umieścić uzupełnienia w tacy do spiekania zawierającej granulat cyrkonu o odpowiedniej wielkości ziaren (nie dostarczany przez Prismatik) i włożyć do pieca do spiekania. Proszę zwrócić uwagę, że uzupełnienia z wstępnie barwionych bloczków BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550) nie wymagają zanurzania w żadnym płynie kolorującym, ani nie należy poddawać ich jakimkolwiek zmianom odcienia przed spiekaniem.

⚠ ***UWAGA: BruxZir™ Coloring Liquids have not been evaluated as a shading system for BruxZir Anterior, and therefore they are not considered to be compatible.***

8. Spiekanie
Wszystkie uzupełnienia z bloczków BruxZir Anterior muszą przejść końcowy cykl spiekania przed wykończeniem. Zalecana temperatura spiekania dla uzyskania gęstego cyrkonu wynosi 1530°C, jak pokazano w Karcie temperatur spiekania poniżej. Zaprogramować swój piec do spiekania zgodnie z podręcznikiem danego pieca w celu uzyskania zalecanego profilu nagrzewania jak pokazano w Karcie temperatur spiekania poniżej. Dla uzyskania właściwego spiekania należy się upewnić, że piec osiągnął 1530°C i utrzymuje tę temperaturę przez 2,5 godziny. Pozwolić, aby piec wystygł wystarczająco dla bezpiecznego wyjęcia uzupełnień. Starannie obejrzeć uzupełnienia, aby się upewnić, że nie ma spękań ani ułamań.

Karta temperatur spiekania



Temperatura (°C)	
C1	25°C
C2	1200°C
C3	1200°C
C4	1300°C
C5	1530°C
C6	1530°C
C7	155°C

Czas (minuty)	
T1	78 minut
T2	60 minut
T3	50 minut
T4	23 minut
T5	150 minut
T6	90 minut
T7	Wyłączony

Zalecenia dotyczące cyklu spiekania
- 1. Współczynnik nagrzewania – 15°C/min do 1200°C
- 1. Czas pozostawania w 1200°C – 60 minut
- 2. Współczynnik nagrzewania – 2°C/min do 1300°C
- 3. Współczynnik nagrzewania przy 10°C/min do 1530°C
- Temperatura spiekania – 1530°C
- Czas pozostawania w 1530°C – 150 minut
- Współczynnik schładzania – 15°C

⚠ ***OSTRZEŻENIE: Nie otwierać pieca ani nie wyjmować spieczonych uzupełnień dopóki piecnie ulegnie wystarczającemu schłodzeniu, aby je bezpiecznie wyjąć.***

⚠ ***OSTRZEŻENIE: Należy się zapoznać z instrukcją obsługi stosowanego pieca w celu jego właściwego użytkowania, umieszczania produktu i kalibracji. Upewnić się, że piec do spiekania jest kalibrowany zgodnie z określonymi specyfikacjami producenta. W celu uzyskania dalszych instrukcji należy się skontaktować z producentem pieca.***

9. Dopasowywanie uzupełnień po spieczeniu
Po spieczeniu dopasować anatomię uzupełnień, jak konieczne, za pomocą odpowiedniego niskociśnieniowego lub chłodzonego wodą narzędzia szlifującego uważając, żeby przestrzegać zalecanych grubości ściany i łącznika, przedstawionych w Tabeli 3, w sekcji 5.

10. Osiąganie końcowego odcienia
Kolor uzupełnienia z bloczka BruxZir Anterior uwidocznі się po spieczeniu. Uzupełnienia z bloczków BruxZir Anterior należy poddać barwieniu i glazurowaniu, aby odpowiadały pożądanemu odcieniowi końcowemu.

Jak pokazano w Tabeli 2, każda formuła bloczków BruxZir Anterior pasuje do wielu odcieni VITA' Classic.

Zastosować standardowe techniki barwienia dla dopasowania końcowego koloru uzupełnienia zgodnie z przepisem.

Zaleca się stosowanie glazury i materiałów barwiących napalanych w niskich temperaturach. Przy stosowaniu pieca do porcelany lub pieca laboratoryjnego (nie dostarczanego przez Prismatik), należy postępować zgodnie z instrukcjami producenta dot. barwienia i glazurowania. Po wykonaniu cyklu barwienia, sprawdzić jakość odcienia i przeprowadzić ponowne barwienie, jeśli to konieczne.

⚠ ***OSTRZEŻENIE: Nie wyjmować uzupełnień z pieca dopóki nie ulegną wystarczającemu schłodzeniu, aby je bezpiecznie wyjąć.***

⚠ ***OSTRZEŻENIE: Należy się zapoznać z instrukcją obsługi stosowanego pieca w celu jego właściwego użytkowania, umieszczania produktu i kalibracji. Upewnić się, że piec do spiekania jest kalibrowany zgodnie z określonymi specyfikacjami producenta. W celu uzyskania dalszych instrukcji należy się skontaktować z producentem pieca.***

Po wykonaniu cyklu barwienia, sprawdzić jakość odcienia i przeprowadzić ponowne barwienie, jeśli to konieczne.

11. Cementowanie
Nie ma szczególnych cementów, które zostały ocenione pod kątem stosowania z bloczkami BruxZir Anterior. Do cementowania uzupełnień cyrkonowych zalecamy ogólnie akceptowane w branży materiały i protokoły. Więcej szczegółów można znaleźć w podręcznikach użytkownika danych produktów.

12. Przechowywanie
Przed zmagazynowaniem bloczków BruxZir Anterior upewnić się, że nie ma uszkodzeń wynikających z transportu. Uszkodzenia wynikające z transportu mogą obejmować spękania i ułamania bloczków. Bloczki należy przechowywać w temperaturze pokojowej i z dala od kurzu i potencjalnych źródeł zanieczyszczeń. Bloczki BruxZir Anterior przechowywać w oryginalnych opakowaniach, gdy nie są używane.

13. OSTRZEŻENIA
Nie wdychać proszku. Nie dopuszczać do przedostania się proszku do oczu lub do przedłużonego kontaktu bezpośredniego ze skórą. W trakcie pracy z produktem zaleca się stosowanie środków ochrony osobistej takich jak rękawiczki, maski i fartuchy laboratoryjne dla uniknięcia możliwego kontaktu i podrażnienia skóry lub oczu.

⚠ ***UWAGA: Aby uzyskać kartę charakterystyki tego produktu, należy skontaktować się z Glidewell Direct pod numerem 1-888-303-3975.***

14. Pytania/komentarze
W przypadku pytań i/lub uwag lub dla uzyskania dalszych instrukcji stosowania produktu należy skontaktować się z Glidewell Direct w USA pod adresem 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 lub dzwoniąc na numer 1-888-303-3975.

MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover, Niemcy

Wyprodukowane przez
Prismatik Dentalcraft, Inc.
(Spółka całkowicie zależna od Glidewell Laboratories)
2212 Dupont Drive
Irvine, CA 92612, USA
888-303-6470
Faks: 800-579-8233

VITA jest zarejestrowanym znakiem handlowym VITA Zahnfabrik.

PORTUGUÊS

Instruções de utilização

1. Descrição do produto
Discos de moagem de óxido de zircónio BruxZir® Anterior (BruxZir Anterior)

Os discos BruxZir Anterior são discos de moagem de óxido de zircónio para a produção de restaurações dentárias de óxido de zircónio de contorno completo altamente estéticas. A elevada estética do BruxZir Anterior torna-o ideal para utilização na região anterior. As restaurações dentais de contorno completo fabricadas são feitas utilizando o sistema CAD/CAM para a conceção e fabrico. As restaurações dentais concebidas e fabricadas são, em seguida, sinterizadas a uma elevada temperatura. O BruxZir Anterior Branco terá de ser submetido a uma alteração da cor antes da sinterização (corantes não fornecidos pela Prismatik). Não é necessário adicionar qualquer cor aos discos previamente sombreados BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550) antes da sinterização. Devem ser utilizadas técnicas básicas de coloração e polimento após a sinterização para obter o sombreado pretendido. O material sinterizado apresenta uma peroleescência translúcida e de máxima intensidade.

Uma vez que ocorre retração durante a sinterização, é importante ter em consideração a proporção de tamanho apropriada (fator de ampliação) durante a moagem. A atenção ao fator de Ampliação (FA) adequado durante a moagem assegura um encaixe preciso e a exatidão da restauração dentária, com cada bloco rotulado com o FA específico a ser aplicado.

2. Indicações de utilização
Este dispositivo está indicado para utilização por protésicos dentários na construção de restaurações em cerâmica feitas à medida para localização anterior e posterior.

3. Contraindicações
Este dispositivo é contraindicado para restaurações dentárias com mais de três unidades em comprimento.

4. Tabela de dados técnicos
Medições efetuadas em conformidade com a norma ISO 6872

Tabela 1	
Classificação – Tipo 2, Classe 5	
Força de flexão média*	650 MPa
Densidade sinterizada	6,05 g/cm³

**BruxZir Anterior excede o requisito do ISO 6872 de 500 MPa*

Tabela 2	
BruxZir Anterior	Sombreados finais
Branco	Sombreados por descoramento
Sombreado 150	A1, B1
Sombreado 250	A2, B2, D2
Sombreado 350	A3, C1, D3
Sombreado 450	A3.5, B3, B4, C2, D4
Sombreado 550	A4, C3, C4

5. Conceção da restauração
O não seguimento das recomendações da espessura da parede e dos conectores, conforme apresentado na Tabela 3, pode resultar na fratura da restauração final.

Para obter instruções específicas acerca da conceção das restaurações dentárias de contorno completo, consulte o manual CAD aplicável concebido para o seu sistema CAD.

Tabela 3			
Gráfico de espessuras recomendadas para a parede e conectores para infraestruturas e contornos completos		Unidades singulares	Pontes de 3 unidades
Localizações anteriores	Espessura da parede	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Dimensões do conector	N/A	≥ 15 mm²
Localizações posteriores	Espessura da parede	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Dimensões do conector	N/A	≥ 15 mm²

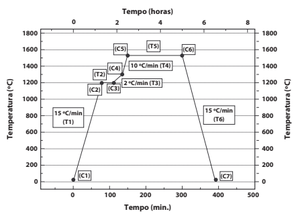
6. Moagem
Depois de as restaurações terem sido concebidas no sistema CAD, programe o seu equipamento de moagem e introduza o Fator de ampliação (FA) para o disco, se assim for solicitado pelo programa. O operador de moagem deve consultar as instruções de funcionamento do sistema de moagem aplicável utilizado para obter informações sobre o método de programação específico para a introdução do FA e para a moagem de discos de óxido de zircónio. O FA específico para o bloco utilizado pode estar situado no rótulo afixado na parte lateral do disco BruxZir Anterior.

7. Moagem posterior
Após a moagem, retire cuidadosamente as restaurações do disco. Remova todo o pó residual colocando as restaurações num dispositivo de limpeza por ultrassons APENAS com água destilada ou desionizada. Limpe as restaurações durante 30 segundos através de método ultrassónico. Seque devidamente as restaurações antes de proceder à sinterização, caso contrário estas poderão sofrer fraturas. A secagem das restaurações pode ser acelerada pela utilização de convecção por micro-ondas ou de uma lâmpada de calor. Coloque as restaurações num tabuleiro de sinterização contendo as esferas de óxido de zircónio de tamanho apropriado (não fornecidas pela Prismatik) no forno de sinterização. Atenção: as restaurações previamente sombreados BruxZir Anterior (150, 250, 350, 450, 550) não necessitam de ser mergulhadas em líquidos de coloração nem submetidas a qualquer alteração de sombreado antes da sinterização.

⚠ ***NOTA: Os Líquidos de coloração BruxZir™ não foram avaliados como um sistema de sombreado para o BruxZir Anterior e, consequentemente, não são considerados compatíveis.***

8. Sinterização
Todas as restaurações dentárias BruxZir Anterior devem ser submetidas a um ciclo de sinterização final antes da aplicação do acabamento. A temperatura de sinterização recomendada para a obtenção de óxido de zircónio denso é de 1530 °C, conforme apresentado no Gráfico de temperaturas de sinterização. Programe o seu forno de sinterização utilizando o manual do forno para obter informações acerca do perfil de aquecimento recomendado, conforme apresentado no Gráfico de temperaturas de sinterização abaixo. Para assegurar que obtém uma sinterização apropriada, certifique-se de que o forno atinge os 1530 °C e mantém essa temperatura durante 2,5 horas. Aguarde que o forno arrefeça o suficiente para poder remover as restaurações em segurança. Inspecione cuidadosamente as restaurações para se certificar de que não existem quaisquer fendas ou lascas.

Gráfico de temperaturas de sinterização



Temperatura (°C)	
C1	25 °C
C2	1200 °C
C3	1200 °C
C4	1300 °C
C5	1530 °C
C6	1530 °C
C7	155 °C

Tempo (minutos)	
T1	78 minutos
T2	60 minutos
T3	50 minutos
T4	23 minutos
T5	150 minutos
T6	90 minutos
T7	Deslig.

Recomendações de ciclos de sinterização
- 1.ª Taxa de aquecimento – 15 °C/min. para 1200 °C
- 1.º Tempo de manutenção a 1200 °C – 60 minutos
- 2.ª Taxa de aquecimento – 2 °C/min. para 1300 °C
- 3.ª Taxa de aquecimento a 10 °C/min. para 1530 °C
- Temperatura de sinterização – 1530 °C
- 2.º Tempo de manutenção a 1530 °C – 150 minutos
- Taxa de arrefecimento – 15 °C

⚠ ***ADVERTÊNCIA: Não abra o forno nem remova as restaurações sinterizadas até o forno arrefecer o suficiente para permitir uma remoção em segurança.***

⚠ ***ADVERTÊNCIA: Consulte as instruções de funcionamento do forno que utilizar para uma utilização, colocação do produto e calibração adequadas. Certifique-se de que o forno de sinterização utilizado está calibrado de acordo com as especificações do respetivo fabricante. Contacte o fabricante do seu forno de sinterização para obter instruções adicionais.***

9. Ajuste das restaurações sinterizadas
Após a sinterização, efetue os ajustes necessários na anatomia das restaurações utilizando instrumentos de retificação de baixa pressão ou refrigerados com água apropriados, tendo em consideração as espessuras recomendadas da parede e dos conectores apresentada na Tabela 3, na Secção 5.

10. Obter o sombreado final
Após a sinterização, a cor da restauração BruxZir Anterior fica visível. As restaurações BruxZir Anterior têm de ser submetidas a coloração e polimento para obter o sombreado final pretendido.

Conforme apresentado na Tabela 2, cada formulação BruxZir Anterior corresponde a múltiplos sombreados VITA' Classic.

Utilize técnicas de coloração padrão para ajustar a cor final da restauração de acordo com a prescrição.

Recomenda-se a utilização de materiais de coloração e polimento com baixo ponto de fusão. Utilizando um forno de porcelana ou de laboratório (não fornecido pela Prismatik), siga as instruções de coloração e polimento do fabricante. Após o ciclo de coloração, verifique a qualidade do sombreado e realize um novo ciclo de coloração, se necessário

⚠ ***ADVERTÊNCIA: Não remova as restaurações do forno até terem arrefecido o suficiente para permitir uma remoção em segurança.***

⚠ ***ADVERTÊNCIA: Consulte as instruções de funcionamento do forno que utilizar para uma utilização, colocação do produto e calibração adequadas. Certifique-se de que o forno de sinterização utilizado está calibrado de acordo com as especificações do respetivo fabricante. Contacte o fabricante do seu forno de sinterização para obter instruções adicionais.***

Após o ciclo de coloração, verifique a qualidade do sombreado e realize um novo ciclo de coloração, se necessário.

11. Cimentação
Não foram avaliados cimentos específicos para o BruxZir Anterior. Fazemos referência aos materiais aceites pela indústria e protocolos para a cimentação de restaurações de zircónio. Consulte mais detalhes nos manuais do utilizador desses produtos específicos.

12. Armazenamento
Antes de armazenar os discos BruxZir Anterior, certifique-se de que não existem quaisquer danos resultantes do transporte. Os danos resultantes do transporte podem incluir fendas ou lascas do bloco. Os discos devem ser armazenados à temperatura ambiente e num local sem pó e potenciais fontes de contaminação. Quando não estiver a usar os discos BruxZir Anterior, armazene-os na embalagem original.

13. ADVERTÊNCIAS
Não inale pó. Não deixe entrar pó para os olhos nem permita um contacto direto prolongado com a pele. Recomenda-se a utilização de Equipamento de proteção individual (EPI) como luvas, máscaras e batas de laboratório para evitar um possível contacto e irritação na pele ou olhos durante o processamento.

⚠ ***NOTA: Para solicitar a Ficha de segurança deste produto, contacte a Glidewell Direct através do número 1-888-303-3975.***

14. Questões/Comentários
Para colocar quaisquer questões e/ou comentários ou para obter instruções adicionais acerca da utilização deste produto, contacte a Gliderwell Direct nos EUA através do endereço 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 ou através do número 1-888-303-3975.

MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover, Alemanha

Fabricado por
Prismatik Dentalcraft, Inc.
(Uma filial detida a 100% pela Glidewell Laboratories)
2212 Dupont Drive
Irvine, CA 92612, EUA
TIF.: 888-303-6470
Fax: 800-579-8233

VITA é uma marca comercial registada da VITA Zahnfabrik.

ROMÂNĂ

Instrucțiuni de utilizare

1. Descrierea produsului
Blocuri brute pentru frezare din zirconiu BruxZir® Anterior (BruxZir Anterior)

Blocurile brute BruxZir Anterior sunt blocuri pentru frezare din zirconiu, utilizate pentru producerea de reconstituiri dentare complete din zirconiu, foarte estetice. Datorită esteticii deosebite, BruxZir Anterior este ideal pentru utilizare în regiunea anterioară. Reconstituirile dentare complete sunt realizate prin utilizarea sistemului CAD/CAM pentru proiectare și prelucrare. Reconstituirile dentare complete proiectate și prelucrate sunt apoi sinterizate la temperatură înaltă. BruxZir Anterior White trebuie supus unor modificări de culoare înainte de sinterizare (coloranții nu sunt furnizați de Prismatik). Nu este necesar să le adăugați coloranți înainte de sinterizare la blocurile brute BruxZir Anterior nuanțate în prealabil (150, 250, 350, 450, 550) înainte de sinterizare. Este necesară utilizarea de tehnici standard de colorare și lustruire pentru obținerea nuanței dorite. Materialul sinterizat prezintă o rezistență maximă și un aspect perlat translucid.

Întrucât în cursul sinterizării se produce un fenomen de contractare, este esențial să fie avută în vedere o proporție de tamaș adecvată a dimensiunilor (factorul de mărire) în cursul frezării. Pentru a asigura o fixare precisă și o acuratețe în realizarea marginilor reconstituirii dentare sinterizate, ținești cont de factorul de mărime (FM) adecvat în cursul frezării; fiecare bloc este marcat cu FM corespunzător care urmează să fie utilizat.

2. Indicații de utilizare
Dispozitivul este indicat pentru a fi utilizat de către tehnicienii dentari la realizarea reconstituirilor ceramice integrale personalizate pentru locații anterioare și posterioare.

3. Contraindicații
Acest dispozitiv este contraindicat în cazul reconstituirilor dentare cu lungimea mai mare de 3 componente.

4. Tabelul cu date tehnice
În urma măsurătorilor conform ISO 6872

Tabelul 1	
Clasificare - Tip 2, Clasa 5	
Rezistență medie la îndoire*	650 MPa
Densitate după sinterizare	6,05 g/cm³

**BruxZir Anterior depășește valoarea de 500 MPa cerută prin ISO 6872*

Tabelul 2	
BruxZir Anterior	Nuanțe finale
Alb	Nuanțe de alb
Nuanțat 150	A1, B1
Nuanțat 250	A2, B2, D2
Nuanțat 350	A3, C1, D3
Nuanțat 450	A3.5, B3, B4, C2, D4
Nuanțat 550	A4, C3, C4

5. Proiectarea reconstituirii
Nerespectarea recomandărilor referitoare la grosimea peretelui și a elementelor de prindere, conform indicațiilor din Tabelul 3, poate să aibă ca rezultat crăparea reconstituirii finale.

Pentru instrucțiuni specifice referitoare la reconstituirile dentare complete, consultați manualul CAD corespunzător, recomandat pentru sistemul dvs. CAD.

Tabelul 3			
Diagrama grosimii recomandate a peretelui și a elementelor de prindere pentru structurile de sprijin și lucrările complete sinterizate		Componente unice	Punți cu 3 componente
Poziții anterioare	Grosimea peretelui	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Dimensiunile elementelor de prindere	Nu este cazul	≥ 15 mm²
Poziții posterioare	Grosimea peretelui	≥ 0,8 mm²	≥ 0,9 mm²
	Dimensiunile elementelor de prindere	Nu este cazul	≥ 15 mm²

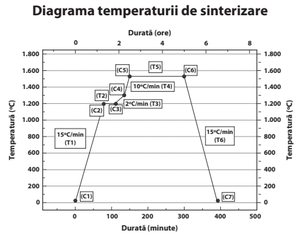
6. Frezarea
După ce reconstituirile au fost proiectate prin CAD, programați dispozitivul dvs. de frezare și introduceți factorul de mărire (FM) pentru blocul brut respectiv, în cazul în care programul vă cere acest lucru. Utilizatorul dispozitivului de frezare trebuie să consulte instrucțiunile de utilizare corespunzătoare sistemului de frezare utilizat pentru metoda de programare specificată pentru introducerea FM și pentru frezarea blocurilor brute de zirconiu. FM specific pentru blocul utilizat poate fi găsit pe eticheta atașată pe partea laterală a blocului brut BruxZir Anterior.

7. După frezare
După frezare, extrageți cu grijă reconstituirile din blocul brut. Îndepărtați în totalitate praful rezidual prin introducerea reconstituirilor într-un aparat de curățare cu ultrasunete umplut NUMAI cu apă distilată sau deionizată proaspătă. Curățați reconstituirile cu ultrasunete timp de 30 de secunde. Uscați bine reconstituirile înainte de sinterizare deoarece, în caz contrar, acestea se pot crăpa. Uscarea reconstituirilor poate să fie accelerată prin utilizarea unui convector cu microunde sau a unei lămpi termice. Plasați reconstituirile într-o tavă de sinterizare care conține mărgele de zirconiu de o mărime adecvată (nu sunt furnizate de către Prismatik) în cuptorul de sinterizare. Rețineți: reconstituirile BruxZir Anterior nuanțate în prealabil (150, 250, 350, 450, 550) nu necesită scufundare în lichide de colorare și nici nu trebuie supuse unei modificări a nuanței de culoare înainte de sinterizare.

⚠ ***OBSERVAȚIE: Lichidele de colorare BruxZir™ nu au fost evaluate ca sistem de colorare pentru BruxZir Anterior, prin urmare nu sunt considerate compatibile.***

8. Sinterizarea
Toate restaurațiile dentare BruxZir Anterior trebuie supuse unui ciclu de sinterizare finală înainte de aplicarea glazurii. Temperatura recomandată de sinterizare este de 1530° C, așa cum este prezentat în Diagrama temperaturii de sinterizare de mai jos, pentru a se putea obține un zirconiu cu densitate corespunzătoare. Programați cuptorul dvs. de sinterizare utilizând manualul de utilizare al acestuia pentru a atinge profilul termic recomandat după cum este prezentat în Diagrama temperaturii de sinterizare de mai jos. Pentru o sinterizare corectă, asigurați-vă de faptul că cuptorul atinge 1.530°C și menține această temperatură timp de 2,5 ore. Lăsați cuptorul să se răcească suficient astfel încât reconstituirile să poată fi scoase în siguranță. Inspectați cu atenție reconstituirile pentru a vă asigura că nu există fisuri sau ciobituri.

Diagrama temperaturii de sinterizare



Temperatură (°C)	
C1	25°C
C2	1.200°C
C3	1.200°C
C4	1.300°C
C5	1.530°C
C6	1.530°C
C7	155°C

Durată (minute)	
T1	78 de minute
T2	60 de minute
T3	50 de minute
T4	23 de minute
T5	150 de minute
T6	90 de minute
T7	Oprit

Recomandări referitoare la ciclul de sinterizare
- Prima rată de încălzire – 15°C/min. până la 1.200°C
- Prima durată de menținere la 1.200°C – 60 de minute
- A doua rată de încălzire – 2°C/min. până la 1.300°C
- A treia rată de încălzire – 10°C/min. până la 1.530°C
- Temperatura de sinterizare – 1.530°C
- A doua durată de menținere la 1.530°C – 150 de minute
- Rata de răcire – 15°C/min.

⚠ ***AVERTIZARE: Nu deschideți sau cuptorul și nu scoateți reconstituirile sinterizate până când cuptorul nu se răcește suficient pentru scoaterea în siguranță.***

⚠ ***AVERTIZARE: Consultați instrucțiunile de utilizare corespunzătoare cuptorului utilizat pentru o utilizare, o poziționare a produsului și o calibrare corecte. Cuptorul de sinterizare trebuie să fie calibrat în conformitate cu specificațiile producătorului acestuia. Pentru instrucțiuni suplimentare, contactați producătorul cuptorului dvs. de sinterizare.***

9. Finisarea reconstituirilor sinterizate
După sinterizare, efectuați finisajele necesare aspectelor anatomice ale [illegible] utilizând instrumentele de rectificare de joasă presiune [illegible] răcite cu apă, acordând atenție [illegible] recomandărilor referitoare la grosimea peretelui și a elementelor de prindere prezentate în Tabelul 3, din Capitolul 5.

10. Obținerea nuanței finale
După sinterizare, culoarea reconstituirilor BruxZir Anterior va deveni vizibilă. Reconstituirile BruxZir Anterior trebuie să fie colorate și lustruite pentru a corespunde cu nuanța prescrisă.

Așa cum se prezintă în Tabelul 2, fiecare dintre formulările BruxZir Anterior corespunde mai multor nuanțe VITA' Classic.

Utilizați tehnici standard de colorare pentru a ajusta culoarea finală a reconstituirii conform Rx.

Se recomandă utilizarea de materiale de lustruire și de colorare cu o temperatură redusă de topire. Utilizând un cuptor pentru porțelan sau de laborator (nu sunt furnizate de către Prismatik), urmați instrucțiunile de colorare și de lustruire ale producătorului. După încheierea ciclului de colorare, verificați calitatea nuanței, iar dacă este necesar, coloranți din nou.

⚠ ***AVERTIZARE: Nu scoateți reconstituirile din cuptor până când acestea nu se răcesc suficient pentru a fi scoase în siguranță.***

⚠ ***AVERTIZARE: Consultați instrucțiunile de utilizare corespunzătoare cuptorului utilizat pentru o utilizare, o poziționare a produsului și o calibrare corecte. Cuptorul de sinterizare trebuie să fie calibrat în conformitate cu specificațiile producătorului acestuia. Pentru instrucțiuni suplimentare, contactați producătorul cuptorului dvs. de sinterizare.***

După încheierea ciclului de colorare, verificați calitatea nuanței, iar dacă este necesar, coloranți din nou.

11. Cimentarea
Nu au fost evaluate cimenturi pentru BruxZir Anterior. Pentru cimentarea reconstituirilor din zirconiu, recomandăm materiale și protocoale acceptate în domeniu. Pentru mai multe detalii, consultați manualele de utilizare ale produselor respective.

12. Depozitarea
Înainte de a depozita blocurile brute BruxZir Anterior, asigurați-vă că nu există deteriorări în urma transportului. Deteriorările în urma transportului pot include fisuri și ciobituri ale blocurilor. Blocurile brute trebuie depozitate la temperatura camerei și protejate împotriva prafului și a surselor potențiale de contaminare. Când nu sunt utilizate, depozitați blocurile brute BruxZir Anterior în ambalajul original.

13. AVERTIZĂRI
Nu inhalați praful. Evitați pătrunderea prafului în ochi sau contactul prelungit direct cu pielea. Se recomandă utilizarea echipamentului de protecție personală (EPP) cum sunt mănușile, măștile și halatele de protecție, pentru a evita posibilitatea producerii contactului și iritației pielii sau ochilor în cursul prelucrării.

⚠ ***OBSERVAȚIE: Pentru a solicita fișa MSDS pentru acest produs, contactați Glidewell Direct la numărul de telefon 1-888-303-3975.***

14. Întrebări/observații
Pentru întrebări și/sau observații, sau pentru instrucțiuni suplimentare referitoare la utilizarea produsului, contactați Glidewell Direct în SUA la adresa 18651 Von Karman Ave., Irvine, CA 92612 sau telefonic la numărul 1-888-303-3975.

MDSS GmbH
Schiffgraben 41
30175 Hannover, Germania

Produs de
Prismatik Dentalcraft, Inc.
(O filială deținută integral de Glidewell Laboratories)
2212 Dupont Drive
Irvine, CA 92612, SUA
888-303-6470
Fax: 800-579-8233

VITA este o marcă comercială înregistrată a VITA Zahnfabrik.

TÜRKÇE

Kullanma Talimatı

1. Ürün Tanımı
BruxZir® Anterior Zirkonyum Frezeleme Boşları (BruxZir Anterior)

BruxZir Anterior Boşları, yüksek ölçüde estetik tam konturlu zirkonyum dental restorasyonların üretilmesi için kullanılan zirkonyum frezeleme boşlarıdır. BruxZir Anterior'un yüksek ölçüde estetik görünümü anterior bölgede kullanılması için ideal hale getirir. Üretilen tam kontur dental restorasyonlar tasarım ve üretim için CAD/CAM sistemi kullanılarak yapılır. Tasarlanan ve üretilen tam kontur dental restorasyonlar daha sonra yüksek sıcaklıkta sertleştirilir. BruxZir Anterior White ürününde sertleştirme öncesinde renk değişikliği yapılması gerekecektir (renklendiriciler Prismatik tarafından sağlanmaz). Önceden ton oluşturulmuş BruxZir Anterior Boşlarında (150, 250, 350, 450, 550) sertleştirme öncesinde renk eklenmesine gerek yoktur. Sertleştirme sonrasında istenen tonu elde etmek üzere temel boyama ve cilalama tekniklerinin kullanılması gerekir. Sertleştirilmiş materyal maksimum güç ve translüsan b