

CC DISK Zr HT Multilayer

(SL) Navodila za uporabo/ (EN) Directions for use/ (DE) Gebrauchsanweisung/ (HR) Uputa za uporabo/
(CS) Návod k použití/ (RU) Инструкции по использованию/ (KK) Пайдалану бойынша нұсқаулық/
(BG) Инструкцията за употреба/ (EL) Διαδικασία επεξεργασίας/ (ES) Instrucciones de uso/
(FR) Instructions de procédure/ (HU) Használati utasítás/ (LV) Lietošanas pamācība/
(SK) Návod na použitie/ (UK) Інструкція для застосування/



Interdent d.o.o. · SI - 3000 CELJE
Opekarniška cesta 26 · T: +386 (0)3 425-62-00
E: info@interdent.cc · www.interdent.cc

CE 0197

Version: 01/2026
Date: 17.07.2026

Made in Slovenia

SL	Navodila za uporabo za LOT xxxxxxxxNT	4
EN	Directions for use for LOT xxxxxxxxNT	9
DE	Gebrauchsanweisung für LOT xxxxxxxxNT	14
HR	Uputa za uporabo za LOT xxxxxxxxNT	19
CS	Návod k použití pro LOT xxxxxxxxNT	24
RU	Инструкции по использованию для LOT xxxxxxxxNT	29
KK	Пайдалану бойынша нұсқаулық LOT xxxxxxxxNT	34
BG	Инструкцията за употреба за LOT xxxxxxxxNT	39
EL	Διαδικασία επεξεργασίας για LOT xxxxxxxxNT	44
ES	Instrucciones de uso para LOT xxxxxxxxNT	49
FR	Instructions de procédure pour LOT xxxxxxxxNT	54
HU	Használati utasítás a LOT xxxxxxxxNT	59
LV	Lietošanas pamācība par LOT xxxxxxxxNT	64
SK	Návod na použitie pre LOT xxxxxxxxNT	69
UK	Інструкція для застосування для LOT xxxxxxxxNT	74

SR

INTERDENT d.o.o.
Egipatska 22, lok 3
RS-11070 Novi Beograd
T/F: +381/11 217 53 74
E: office@interdent-bg.com

CS

INTERDENT s.r.o.
Foerstrova 12, Strašnice
CZ-10000 Praga
T: +420/274 783 114
F: +420/274 820 130
E: interdent@interdent.cz

SK

INTERDENT SK s.r.o.
Za dráhou 21
SK-902 01 Pezinok
T: 0903 418 001
E: interdent@interdent.sk

HR

INTERDENT d.o.o
Vinogradski odvojak 2d
HR-10431 Sveta Nedelja
T: +385/1 3873 644
F: +385/1 38736 17
E: interdent@interdent.hr

Indikacije za LOT xxxxxxNT

Luska

Inlay & onlay

Reducirana
krona

Polno
anatomska krona

Reducirana
prevleka

CC DISK Zr HT Multilayer



Polno anatomski
anteriorni most
(3 členi)

Polno anatomski
posteriorni most
(3 členi)

Polno anatomski most
(≤ 7 členov)



CC DISK Zr HT Multilayer (večslojni predhodno barvani, visoko transludentni) diski iz biokompatibilnega predhodno sintranega cirkonijevega dioksida, stabiliziranega z itrijevim oksidom. Uporabljajo se v rezkalnih enotah CAD/CAM. CC DISK Zr HT Multilayer ustrezajo zahtevam standarda EN ISO 6872, tip II, razred 5.

Kontraindikacije: Uporaba v primeru bruksizma, slabe trdnosti zob ali premalo prostora ni priporočljiva. Ravno tako uporaba ni priporočljiva pri pomanjkljivi oralni higieni ali pomanjkljivi usklajenosti žvečnih gibov. Protetični nadomestki iz diskov se ne smejo uporabiti v primeru nezadovoljive preparacije ali v primeru napake pri izdelavi protetičnega nadomestka.

Predvideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

Merila za izbor pacientov: Popolnoma ali delno brezzobi pacienti.

Fizikalne in kemijske lastnosti CC DISK Zr HT Multilayer

Barva	Večslojni predbarvani, visoko transludentna
Gostota sintranega materiala [g/cm^3]	>6,02
Upogibna trdnost [Mpa]	800-1200
Toplotni raztezek [10^{-6}K^{-1}]	10,5
Translucenca [%]	43-51
Radioaktivnost [Bq/g]	< 0,1
Topnost [$\mu\text{g}/\text{cm}^2$]	< 50

Zahteve za preparacijo: Za način in izvedbo preparacije je odgovoren doktor dentalne medicine. Zasnova ogrodja za fasetiranje keramike mora ustrezati anatomski obliki zoba. Konektorji morajo biti okrogle oblike. Presek konektorjev je treba dimenzijsko povečati glede na velikost konstrukcije.

Spodaj navedene minimalne debeline so referenčne vrednosti:

Posteriorno področje	Okluzalno 0,9 mm	Cirkularno 0,5mm
Anteriorno področje	Incizalno/okluzalno 0,7mm	Cirkularno 0,5mm
Krone mostička na nadgradnjah nad vsadki z dvema členoma	Incizalno/okluzalno 1,0mm	Cirkularno 0,7mm

Minimalna debelina vezav med posameznimi členi:

Anteriorni most	Z enim členom	7 mm ²
Anteriorni most	Z dvema členoma	9 mm ²
Posterioni most	Z enim členom	9 mm ²
Posterioni most	Z dvema členoma	12 mm ²

Rezkanje: Rezkanje se lahko izvaja z dentalnimi stroji CAD/CAM. Proizvajalec stroja mora uporabnika seznaniti z uporabo primernih svedrov in potrebnimi obrati na minuto za rezkanje CC DISK Zr. Med obdelavo naj diski ne pridejo v stik s tekočino ali oljem, da se ne zabarvajo ali izgubijo trdnosti.

Mokro rezkanje predhodno sintranih diskov je možno, vendar je pred sintranjem treba konstrukcijo popolno posušiti. Sušenje lahko izvedete v sušilni komori na približno 80°C ali pod infrardečo lučko. Kot alternativo lahko izberete nizkotemperaturni program pečenja, ki ne poškoduje konstrukcije. Zareze, ostri robovi ali rahle poškodbe, četudi na notranji strani, lahko zmanjšajo trdnost sintrane konstrukcije, zato je pomembno, da zagotovite zaokroženo in gladko površino po rezkanju.

Barvanje: Po potrebi lahko konstrukcijo obarvate v zeleno barvo s standardnimi barvnimi raztopinami, primernimi za uporabo na cirkonijevi keramiki. Za zagotovitev enotne barve morate konstrukcijo pred barvanjem očistiti, razmastiti in osušiti. Za pravilen postopek upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca barvnih raztopin za barvanje cirkonijevega oksida.

SINTRANJE

Priporočeni program sintranja za LOT xxxxxxxNT:

	Standardni program: CC DISK Zr HT Multilayer	Hitri program: CC DISK Zr HT Multilayer
Enote	1-7	1-3
Hitrost segrevanja	10°C na minuto do 900°C	24°C na minuto do 1020°C
Čas vzdrževanja	10 minut	10 minut
Hitrost segrevanja	3°C na minuto do 1530°C	25°C na minuto do 1530°C
Končna temperatura	1530°C	1530°C
Čas vzdrževanja na končni temperaturi	150 minut	90 minut
Ohlajanje	Kontrolirano 5°C na minuto do 800°C nato ohlajanje v zaprti peči	Kontrolirano 36°C na minuto do 800°C nato ohlajanje v zaprti peči

Hitri program je namenjen izključno za enojne prevleke in mostičke do 3 členov.

Za doseganje maksimalne predvidene prosojnosti ali translucence materiala se priporoča uporaba izključno standardnega programa.

Sintranje lahko izvedete v vseh standardnih pečeh, ki so primerne za sintranje cirkon-oksidne keramike. Upoštevajte navodila za uporabo peči.

Faktor krčitve je odvisen od LOT-a in je naveden na robu diska.

Priporočamo sintranje v lončku za sintranje, v katerega je konstrukcija položena na primeren granulati. Primeren tip granulata so ZrO_2 sintrane kroglice. Ko uporabljate lonček za sintranje in granule, položite konstrukcijo v granule z okluzalnim delom

navzdol. Preprečite kontakt z ostalimi konstrukcijami ali nosilci za sintranje. Če uporabljate nosilce ali žice za sintranje, potem zagotovite, da le ti ne pridejo v stik s steno kavic. Dentalne ali protetične konstrukcije in krone izdelane iz cirkonijevega oksida se lahko sintrajo samo v za to namenjenih pečeh. Če se v isti peči sintrajo tudi drugi keramični materiali ali če se peče tekoča keramika, lahko to vpliva na sintranje ali na lokalno zabarvanje konstrukcije iz cirkonijevega oksida. Če se sintranju drugih materialov ni mogoče izogniti, potem priporočamo, da prazno peč zaženete v programu sintranja pri maksimalni temperaturi preden sintrate cirkon oksidno keramiko.

Fasetiranje keramike: Uporabite lahko katerokoli keramiko za fasetiranje ogrodij iz cirkonijevega oksida. Sledite navodilom za uporabo keramike za fasetiranje.

Izgotovitev po končnem sintranju: Konstrukcije po sintranju obdelujte z vodnim hlajenjem. S tem preprečite lokalno pregrevanje in poškodbe materiala.

Skladiščenje: Če so diski skladiščeni v originalnem pakiranju na sobni temperaturi, potem ni pričakovati spremembe v lastnostih materiala, četudi ga skladiščite dlje časa. Diske ne skladiščite izpostavljene direktnim sončnim žarkom in jih hranite na suhem.

Odstranjevanje materiala: Ostanki diskov in sintrani deli diskov so kategorizirani kot kemijsko inertni, odstranite jih v skladu z lokalno zakonodajo.

Varnostno opozorilo: Prah je zdravju škodljiv. Uporabite odstranjevalec prahu. Pri ročni obdelavi uporabite zaščitno masko FFP1 in nosite zaščitna očala.

Obvestilo: O vsakem resnem zapletu, do katerega je prišlo v zvezi s pripomočkom, je potrebno obvestiti proizvajalca in pristojni organ države članice, v kateri ima uporabnik in/ali pacient stalno prebivališče.

Stranski učinki: Upošteвайте možnosti alergijskih preobčutljivosti na vsebino.

Garancija: Naša pisna, ustna ali praktična navodila za uporabo temeljijo na naših izkušnjah in testiranjih, zato se lahko smatrajo le kot standardne vrednosti. Proizvod se vseskozi nadaljnje testira zato so možne spremembe in dopolnitve obstoječih navodil za uporabo.

Indication guide for LOT xxxxxxxxNT

Veneer

Inlay & onlay

Reduced
crown

Full contour
crown

Coping

CC DISK Zr HT Multilayer



Full contour
anterior bridge
(3 units)

Full contour
posterior bridge
(3 units)

Full contour bridge
(≤ 7 units)



CC DISK Zr HT Multilayer (multilayer preshade, high translucent) are discs made out of biocompatible pre-sintered zirconium dioxide stabilized with yttrium oxide. They are used in CAD/CAM milling machines. CC DISK Zr HT Multilayer comply with demands of the standard EN ISO 6872, type II, class 5.

Contraindications: Using in case of bruxism, inadequate strength of tooth structure or insufficient space is not recommended. Usage is also not recommended in case of inadequate oral hygiene or inadequate coordination of masticatory movements. Prosthetic substitutes made out of discs must not be used in case of unsatisfactory preparation of teeth and in case of mistakes in prosthetic substitute.

Intended users: Product is intended to be used by professionals – dental technicians.

Patient selection criteria: Totally or partially edentulous patients.

Physical and chemical characteristics	CC DISK Zr HT Multilayer
Colour	Multilayer preshade: high translucent
Sintered density [g/cm ³]	>6,02
Flexural strength [Mpa]	800-1200
Thermal expansion [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Translucency [%]	43-51
Radioactivity [Bq/g]	< 0,1
Solubility [µg/cm ²]	< 50

Demands for preparation: Doctor of dental medicine is responsible for proper tooth preparation. Design of frame for ceramic veneering must follow the anatomical shape of the tooth. The connectors must be round in shape. Please consider that the connector section has to be dimensioned larger, depending on the construction.

Below written minimal wall thickness dimension are reference values:

Posterior section	Occlusal 0,9 mm	Circular 0,5mm
Anterior section	Incisal/occlusal 0,7mm	Circular 0,5mm
Abutment crowns of bridge frameworks with 2 pontics	Incisal/occlusal 1,0mm	Circular 0,7mm

The connector surface should be at least:

Anterior bridge	With one pontic	7 mm ²
Anterior bridge	With two pontics	9 mm ²
Posterior bridge	With one pontic	9 mm ²
Posterior bridge	With two pontics	12 mm ²

Milling: Milling can be done in any dental CAD/CAM machine. Milling machine's manufacturer must inform user about suitable cutters and revolutions per minute for milling CC DISK Zr. Discs must not come into contact with liquid or oil during milling in order to avoid strength loose or staining.

Wet milling of pre-sintered discs is possible but construction must be dried out completely before sintering process. Drying can be done in drying chamber on 80 °C or under infrared light. As an alternative low-temperature firing program can also be selected, which does not harm the construction. Notches, sharp edges or slight damages, also in inner part, can reduce sintered construction strength, therefore it is important that rounded and smooth surface is ensured after milling.

Coloring: If required, the frame may be colored to desired color with standard coloring solutions that are suitable for zirconium oxide ceramics. In order to achieve uniform result, it must be ensured that the framework is completely clean, greaseless and dry before coloring. For the correct working procedure, instructions of the coloring solutions manufacturer should be followed.

SINTERING

Recommended sintering program for LOT xxxxxxxxNT:

	Standard program: CC DISK Zr HT Multilayer	Fast program: CC DISK Zr HT Multilayer
Units	1-7	1-3
Heating rate	10 °C per minute up to 900°C	24 °C per minute up to 1020°C
Maintenance time	10 minutes	10 minutes
Heating rate	3°C per minute up to 1530°C	25°C per minute up to 1530°C
Final temperature	1530°C	1530°C
Maintenance time at the final temperature	150 minutes	90 minutes
Cooling	controlled 5°C/ min to 800°C, then cooling in a closed furnace	controlled 36°C/min to 800°C, then cooling in a closed furnace

Fast program is intended to be used for single crowns and bridges with maximum 3 pontics.

In order to achieve the maximum predicted transparency of the material, it is recommended to use only a standard program.

Sintering can be done in all standard furnaces that are suitable for zircon oxide ceramic. Follow the instruction for use of the furnace.

Shrinkage factor depends on the lot and it is written on the edge of the disc.

We recommend sintering construction in sintering crucible, placed in suitable granular material. One of the suitable granular types are ZrO₂ sintering spheres. If you use crucible with granular material, place the construction with the occlusal side down

on the granular material in the crucible. Prevent contacts with other frames or sintering carriers. If you use sintering carriers or wires than make sure that they do not come into contact with the walls of the caps.

Dental constructions and crowns made out of zirconium oxide can be sintered only in suitable furnaces. If other ceramic materials are fired or alloy is sintered in the same furnace, this can influence the sintering behavior or can cause local discoloration.

Ceramic veneering: You can use any ceramic suitable for veneering zirconium oxide ceramic. Follow the instruction for use of ceramic for veneering.

Finishing after final sintering: Any finishing after final sintering must be done with water spray to prevent local overheating or damage the material.

Storing: If discs are stored in original packaging at room temperature, then changes in characteristics of the material are not expected, even if stored for a longer period. Do not expose discs to direct sunlight and keep dry.

Disposal of the residual material: Residual part of discs and sintered part of discs are chemically inert. Dispose them in accordance with local regulation.

Safety precaution: Powder is harmful to health. Use suction unit. At manual treatment use protective mask FFP1 and wear goggles.

Notice: Any serious incident, that has occurred in relation to the device must be reported to the manufacturer and to the competent authority of the Member State in which the user and/or patient is established.

Side effects: Consider possibility of allergic hypersensitivity to the powder.

Warranty: Whether given verbally, in writing or by practical instructions, our recommendations for use are based upon our own experience and trials and can only be considered as standard values. Our product is subject to further development. Therefore, alteration in construction and composition of working instructions is reserved.

Indikationsanleitung für LOT xxxxxxxNT

Veneer

Inlay & onlay

Reduzierte
Krone

Vollkonturkrone

Kopieren

CC DISK Zr HT Multilayer



Vordere Brücke
mit voller
Kontur 3 (Einheit)

Hintere Brücke
3 mit voller
Kontur (Einheit)

Vollkonturbrücke
(≤ 7 Einheit)



CC DISK Zr HT-Multilayer (mehrschichtig vorschatten, hoch transluzent) sind Scheiben aus vorgesintertem Zirkondioxid, stabilisiert mit Yttriumoxid. Sie wird in CAD/CAM Fräsen. CC DISK Zr HT Multilayer entspricht den Anforderungen des Standards EN ISO 6872, Typ II, Klasse 5.

Kontraindikationen: Abgeraten von der Verwendung wird im Falle von Bruxismus, schlechter Zahnhärte oder fehlendem Platz. Ebenso wird von der Verwendung abgeraten bei mangelhafter Zahnhygiene oder mangelnder Koordination der Kaubewegungen. Volle keramische Kronen und Brücken dürfen nicht verwendet werden im Falle einer unzureichenden Präparation oder im Falle eines Fehlers bei der Herstellung der Konstruktion.

Vorgesehene Anwender: Das Produkt ist für die Verwendung durch Fachleute – Zahntechniker – bestimmt.

Patientenauswahlkriterien: Völlig oder teilweise zahnlose Patienten.

Physikalische und Chemische Eigenschaften	CC DISK Zr HT Multilayer
	Mehrschichtig vorschatten, hoch transluzent
Farbe	
Dichte [g/cm ³]	>6,02
Biegefestigkeit [Mpa]	800-1200
Koeffizient der thermischen Ausdehnung [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Transluzenz [%]	43-51
Radioaktivität [Bq/g]	< 0,1
Löslichkeit [µg/cm ²]	< 50

Anforderungen für die Präparation: Für die Art und Ausführung der Präparation ist der Doktor der dentalen Medizin. Das Design des Rahmens für facettieren der Keramik muss der anatomischen Form des Zahns entsprechen. Die Konnektoren müssen rund sein. Die Maße des Querschnitts der Konnektoren müssen je nach Größe der Konstruktion vergrößert werden.

Die unten aufgeführten minimalen Wanddicken sind Referenzwerte:

Posteriorer Teil	Occlusal 0,9 mm	Circular 0,5mm
Anteriorer Teil	Incisal/occlusal 0,7mm	Circular 0,5mm
Krone einer Brücke auf Aufbauten über Implantaten mit zwei Gliedern	Incisal/occlusal 1,0mm	Circular 0,7mm

Mindeststärke der Verbindungen zwischen den einzelnen Gliedern:

Anteriore Brücke	Mit einem Glied	7 mm ²
Anteriore Brücke	Mit zwei Gliedern	9 mm ²
Posteriore Brücke	Mit einem Glied	9 mm ²
Posteriore Brücke	Mit zwei Gliedern	12 mm ²

Fräsen: Fräsen kann mit dentalen CAD/CAM-Maschinen ausgeführt werden. Der Hersteller der Maschine muss den Nutzer über die Benutzung der angemessenen Bohrer und Umdrehungen pro Minute informieren. Während der Bearbeitung sollen die Scheiben nicht in Kontakt mit Flüssigkeit oder Öl kommen, damit sie sich nicht verfärben oder an Festigkeit verlieren. Nasses Fräsen vorgesinterter Scheiben ist möglich, es ist aber nötig die Konstruktion vor dem Sintern gänzlich zu trocknen. Trocknen kann in einer Trockenkammer bei 80 °C stattfinden oder unter einer Infrarotlampe. Als Alternative kann ein Brennprogramm mit niedriger Temperatur gewählt werden, dass die Konstruktion nicht beschädigt. Kerben, scharfe Kanten oder leichte Beschädigungen, wenn auch an der inneren Seite der Konstruktion, können die Festigkeit der gesinterten Konstruktion verringern. Infolgedessen ist es wichtig, eine gerundete und glatte Oberfläche nach dem Fräsen zu erzielen.

Färben: Wenn nötig, kann die Konstruktion in der gewünschten Farbe mit für die Verwendung auf Zirkonium Keramiken geeigneten Standardfarblösungen gefärbt werden. Für die Gewährleistung einer einheitlichen Farbe muss die Konstruktion vor dem Färben gereinigt, entfettet und getrocknet werden. Für weiteres Vorgehen beachten Sie die Anleitungen des Herstellers der Farblösungen für die Färbung von Zirkonium Keramiken.

SINTERN

Empfohlenes Sinterprogramm für LOT xxxxxxxxNT:

	Standardprogramm: CC DISK Zr HT Multilayer	Schnellprogramm: CC DISK Zr HT Multilayer
Einheiten	1-7	1-3
Erwärmungsgeschwindigkeit	10°C pro Minute auf 900°C	24°C pro Minute auf 1020°C
Erhaltungszeit	10 Minuten	10 Minuten
Erwärmungsgeschwindigkeit	3°C pro Minute auf 1530°C	25°C pro Minute auf 1530°C
Endtemperatur	1530°C	1530°C
Dauer der Aufrechterhaltung der Endtemperatur	150 Minuten	90 Minuten
Abkühlung	5°C / min auf 800 °C geregelt, dann in einem geschlossenen Ofen abgekühlt	36 °C / min auf 800 °C geregelt, dann in einem geschlossenen Ofen abgekühlt

Das Schnellprogramm ist ausschließlich für Einzelkronen und Brücken bis zu 3 Gliedern vorgesehen.

Zum Erreichen der maximalen vorgesehenen Lichtdurchlässigkeit des Materials wird ausschließlich der Anwendung des Standardprogramms empfohlen.

Das Sintern kann in allen Standardöfen vorgenommen werden, die zum Sintern von Zirkonoxidkeramiken geeignet sind. Beachten Sie die Anweisungen zur Benutzung der Öfen.

Der Faktor des Schrumpfens ist abhängig von der Serie und am Rand der Scheibe vermerkt.

Wir empfehlen das Sintern in einem Topf zum Sintern, in dem die Konstruktion auf einem geeigneten Granulat gelagert ist. Ein geeigneter Typ des Granulats sind gesinterte ZrO_2 -Kugeln. Wenn Sie einen Topf zum Sintern und Granulat benutzen, legen

Sie die Konstruktion mit der okklusalen Seite nach unten auf die Kugeln. Vermeiden Sie den Kontakt mit anderen Konstruktionen oder Trägern zum Sintern. Wenn Sie Träger oder Drähte zum Sintern benutzen, dann gehen Sie sicher, dass diese nicht mit den Wänden der Kappen in Kontakt kommen. Dentale Konstruktionen und Kronen hergestellt aus Zirkonoxid können nur in dafür vorgesehenen Öfen gesintert werden. Wenn im gleichen Ofen andere keramische Materialien gesintert werden oder flüssige Keramik gebrannt wird, kann das Sintern beeinflusst werden oder es können lokale Verfärbungen der Konstruktion aus Zirkonoxid auftreten.

Facettieren der Keramik: Sie können jede beliebige Keramik zum Facettieren des Gerüsts aus Zirkonoxid benutzen. Folgen Sie den Gebrauchsanweisungen der Keramiken zum Facettieren.

Vollendung nach beendetem Sintern: Bearbeiten Sie die Konstruktionen nach dem Sintern mit Wasserkühlung. Damit verhindern Sie eine lokale Erwärmung und Beschädigung des Materials.

Lagerung: Wenn die Scheiben in der Originalverpackung bei Raumtemperatur gelagert werden, dann sind keine Veränderungen in den Eigenschaften des Materials zu erwarten, auch wenn es für lange Zeit gelagert wird. Lagern Sie die Scheiben nicht direkt dem Sonnenlicht ausgesetzt und trocken halten.

Entsorgung des Materials: Reste der Scheiben und der gesinterten Teile CC Disk Zr sind als chemisch inert kategorisiert, entsorgen Sie sie in Einklang mit der örtlichen Gesetzgebung.

Sicherheitswarnungen: Der Staub ist gesundheitsgefährdend. Verwenden Sie einen Staubentferner. Verwenden Sie bei der manuellen Bearbeitung eine Schutzmaske FFP1.

Notiz: Jeder schwerwiegende Vorfall, der im Zusammenhang mit dem Produkt aufgetreten ist, muss dem Hersteller sowie der zuständigen Behörde des Mitgliedstaats, in dem der Anwender und/oder Patient niedergelassen ist, gemeldet werden.

Nebenwirkungen: Beachten Sie die Möglichkeit einer allergischen Überempfindlichkeit auf den Inhalt.

Garantie: Unsere schriftlichen, mündlichen und praktischen Gebrauchsanweisungen basieren auf unseren Erfahrungen und Tests, deswegen sind sie nur als Standardwerte zu verstehen. Das Produkt wird ständig getestet und es sind Änderungen und Ergänzungen zu den bestehenden Anweisungen möglich.

Vodić po indikacijama za LOTxxxxxxxNT

Ljuska

Inlay & onlay

Reducirana
kruna

Anatomska
kruna

Kapica

CC DISK Zr HT Multilayer



Anatomski
anteriorni most
(3 člana)

Anatomski
posteriorni most
(3 člana)

Anatomski most
(≤ 7 članova)



CC DISK Zr HT Multilayer (višeslojno obojeni, visoko translucentni) disk od biokompatibilnog predsintranog cirkonijevog dioksida, stabiliziranog s itrijevim oksidom. Upotrebljava se u CAD/CAM uređajima za frezanje. CC DISK Zr HT Multilayer zadovoljava zahtjevima standarda EN ISO 6872, tip II, razred 5.

Kontraindikacije: U slučajevima bruksizma, neadekvatne tvrdoće zubi ili nedovoljnog prostora, nije preporučeno korištenje protetskih nadomjestaka u potpuno anatomskom obliku, te konstrukcija za pečenje keramike. Isto tako, korištenje nije preporučeno pri pomanjkanju oralne higijene ili nepravilnog zagrizu. Potpune keramičke krunice i mostovi ne smiju se koristiti u slučajevima neadekvatne pripreme zubi ili u slučajevima pogrešaka u izradi konstrukcije.

Ciljni korisnici: Proizvod je namijenjen profesionalcima – zubnim tehničarima.

Kriteriji odabira pacijenata: Potpuno ili djelomično bezubi pacijenti.

Fizikalna i kemijska svojstva	CC DISK Zr HT Multilayer
Boja	Višeslojno obojeni, visoko translucentni
Gustoća [g/cm ³]	>6,02
Granica rastezljivosti [Mpa]	800-1200
Termička ekspanzija [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Translucenca [%]	43-51
Radioaktivnost [Bq/g]	< 0,1
Topljivost [µg/cm ²]	< 50

Zahtjevi za pripremu: Doktor stomatologije je odgovoran za pravilnu pripremu zuba. Dizajn okvira za fasetiranje keramike mora odgovarati anatomskom obliku zuba. Priklučci moraju biti okruglog oblika. Molimo da obratite pozornost da poprečni presjek priključaka mora biti dimenzioniran u skladu s veličinom konstrukcije.

Niže navedene minimalne debljine stijenki su referentne vrijednosti:

Posteriorni dio	Okluzalno 0,9 mm	Cirkularno 0,5mm
Anteriorni dio	Incizalno/okluzalno 0,7mm	Cirkularno 0,5mm
Krunski mostovi na nadgradnjama preko dva implantata	Incizalno/okluzalno 1,0mm	Cirkularno 0,7mm

Minimalna debljina veza između pojedinih članova:

Anteriorni most	S jednim članom	7 mm ²
Anteriorni most	S dva člana	9 mm ²
Posteriori most	S jednim članom	9 mm ²
Posteriori most	S dva člana	12 mm ²

Frezanje: Frezanje se lako izvodi s dentalnim CAD/CAM uređajima. Proizvođač uređaja mora informirati korisnika o korištenju primjerenih svrdala za rezanje te potrebnim okretajima u minuti. Diskovi ne smiju doći u kontakt s tekućinom ili uljem tijekom freziranja kako ne bi došlo do gubitka tvrdoće ili pojave mrlja.

Mokro frezanje predsintranih diskova je moguće, ali je prije sintranja potrebno konstrukciju u potpunosti posušiti. Sušenje se jednostavno izvodi u komori za sušenje na približno 80 °C pod infracrvenim svjetlom. Kao alternativa, također se može odabrati niski temperaturni program pečenja, koji neće oštetiti konstrukciju. Ogrebotine, oštri rubovi ili neznatna oštećenja, čak i na unutarnjoj strani konstrukcije, mogu umanjiti tvrdoću sintrane konstrukcije. Slijedom navedenog je važno osigurati cjelovitu i glatku površinu poslije freziranja.

Bojenje: Ukoliko je potrebno, konstrukciju je moguće obojiti u željenu boju sa standardnim bojama primjerenim za upotrebu na cirkonijevoj keramici. Radi postizanja ujednačenog rezultata, konstrukcija mora biti u potpunosti čista, odmašćena i suha prije bojenja. Za ispravan radni postupak, pratite upute proizvođača boja za bojenje cirkonijeve keramike.

SINTRANJE

Preporučeni program sinteriranja za LOT xxxxxxxNT:

	Standardni program: CC DISK Zr HT Multilayer	Brzi program: CC DISK Zr HT Multilayer
Jedinica	1-7	1-3
Brzina zagrijavanja	10°C po minuti do 900°C	24°C po minuti do 1020°C
Vrijeme održavanja	10 minuta	10 minuta
Brzina sagorijevanja	3°C po minuti do 1530°C	25°C po minuti do 1530°C
Konačna temperatura	1530°C	1530°C
Vrijeme održavanja pri konačnoj temperaturi	150 minuta	90 minuta
Hlađenje	kontrolirano 5 °C / min do 800°C, zatim hlađenje u zatvorenoj peći	kontrolirano 36 °C / min do 800°C, zatim hlađenje u zatvorenoj peći

Brzi program je namijenjen isključivo za samostalne krunice i mostove s maksimalno 3 člana.

Kako bi dostigli maksimalno predviđenu transparentciju materijala, preporučuje se korištenje samo standardnog programa.

Sintranje se može obavljati u svim standardnim pećima, koje su primjerene za sintranje cirkon oksidne keramike. Poštujte upute za korištenje peći. Faktor rastezljivosti ovisi o broju lota te je naveden na etiketi i na disku. Preporuča se sintranje u lončiću za sintranje kod kojeg je konstrukcija položena u primjeren granulat. Primjeren tip granulata je ZrO₂ sintrane kuglice. Kada se upotrebljava lončić za sintranje i granule, potrebno je položiti konstrukciju u granule s okluzalnim dijelom prema dolje. Spriječite kontakt s ostalim konstrukcijama ili nosačima za sintranje. Ako se upotrebljavaju nosači ili žice za sintranje,

potrebno je osigurati da ne dođe do kontakta sa stjenkom kapice. Dentalne konstrukcije i krunice izrađene iz cirkonijevog oksida mogu se sintrati samo u za to specijaliziranim pećima. Ako se u istoj peći sintraju i drugi keramički materijali ili se peče tekuća keramika, moguće je da isto utječe na sintranje ili na bojenje konstrukcije iz cirkonijevog oksida. Ako sintranje drugih materijala nije moguće izbjeći, preporuča se praznu peć upaliti na program sintranja na maksimalnu temperaturu prije sintranja cirkon oksidne keramike.

Fasetiranje keramike: Moguće je koristiti bilo koju keramiku prikladnu za fasetiranje cirkon oksidne keramike. Pratite upute za upotrebu keramike za fasetiranje.

Završne dorade poslije sintranja: Svaka dorada nakon konačnog sinteriranja se mora raditi s vodenim hlađenjem kako bi se spriječilo pregrijavanje i oštećenje materijala.

Skladištenje: Ukoliko su diskovi skladišteni u originalnom pakiranju na sobnoj temperaturi, pritom se ne očekuju promjene u svojstvima materijala, čak i u slučajevima duljeg skladištenja. Ne izlažite diskove na izravnom sunčevom svjetlu i čuvati na suhom.

Odlaganje materijala: Ostaci diskova i sintrani dijelovi diska ZrO_2 su kategorizirani kao kemijski inertni te ih je potrebno odložiti u skladu sa propisima i zakonima.

Sigurnosno upozorenje: Prah je štetan za zdravlje. Koristite usisavač praha. Prilikom ručne upotrebe koristite zaštitnu masku FFP1.

Obavijest: Svaki ozbiljan incident koji se dogodi u vezi s uređajem mora se prijaviti proizvođaču i nadležnom tijelu države članice u kojoj se korisnik i/ili pacijent nalazi.

Nuspojave: Uzmite u obzir mogućnost alergijskih reakcija na prah.

Jamstvo: Bilo da su dana pisano, usmeno ili kroz praksu, naša uputstva za upotrebu se temelje na osnovu naših iskustava i testiranja te ih je slijedom navedenog moguće smatrati samo kao standardne vrijednosti. Proizvod se i dalje testira te su moguće promjene i dopune postojećih uputstva za upotrebu.

Návod k indikacím pro LOT xxxxxxxxNT:

Fazeta

Inlay & onlay

Redukovaná
korunka

Plně anatomická
korunka

Kapna

CC DISK Zr HT Multilayer



Plně anatomický
frontální můstek
(3 členný)

Plně anatomický
distální můstek
(3 členný)

Plně anatomický
můstek
(≤7 členný)



CC DISK Zr HT Multilayer (Vícevrstvý předbarvený, vysoce translucentní) je jsou vyrobený z biokompatibilního yttriem stabilizovaného předsintrovaného zirkon oxidu. Používá se v CAD/CAM frézovacích přístrojích. CC DISK Zr HT Multilayer splňuje požadavky na standard EN ISO 6872, typ II, třída 5.

Kontraindikace: Nedoporučuje se při bruxismu, neodpovídající síle konstrukce nebo nedostatku místa. Nevhodné použití v případech neadekvátní ústní hygieny nebo neadekvátních žvýkacích pohybů. Protetické výrobky vyrobené z CC DISK Zr nesmí být použity při nevhodné preparaci zubů a v případě chybného zvolení protetické náhrady.

Určení uživatele: Vyrobenek je určen k použití profesionály – zubními technikami.

Kriteria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

CC DISK Zr HT Multilayer

Vlastnosti

	Vícevrstvý předbarvený, vysoce translucentní
Barva	
Hustota [g/cm ³]	>6,02
Pevnost [Mpa]	800-1200
Koeficient tepelné roztažnosti [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Průsvitnost [%]	43-51
Radioaktivita [Bq/g]	< 0,1
Rozpustnost [μg/cm ²]	< 50

Požadavky na preparaci: Stomatolog je zodpovědný za správnou preparaci zubu. Design konstrukce pro fazetování keramikou musí respektovat anatomický tvar zubu. Zaoblený tvar spojů. Mějte prosím na paměti, že průřez spojovacích článků se musí dostatečně nadimenzovat, odvíjí se od velikosti konstrukce.

Minimální síly konstrukcí odpovídají hodnotám:

Postranní úsek	Okluzálně 0,9 mm	Cirkulárně 0,5mm
Frontální úsek	Incizálně/okluzálně 0,7mm	Cirkulárně 0,5mm
Korunky můstkových konstrukcí na abutmentech se 2 mezičleny	Incizálně/okluzálně 1,0mm	Cirkulárně 0,7mm

Minimalna debljina veza između pojedinih članova:

Frontální můstek	Jeden mezičlen	7 mm ²
Frontální můstek	Se dvěma mezičleny	9 mm ²
Postranní můstek	Jeden mezičlen	9 mm ²
Postranní můstek	Se dvěma mezičleny	12 mm ²

Frézování: Frézování může být prováděno v jakékoli dentální CAD/CAM frézce. Výrobce frézovacích přístrojů musí uživatele informovat o vhodných frézách a nastavení rotace za minutu pro frézování CC Disk Zr. Disk nesmí během frézování přijít do kontaktu s tekutinami nebo oleji, abychom se vyhnuli ztrátě pevnosti nebo probarvení.

Mokrý frézování je možné, ale konstrukce musí být před sintrovacím procesem kompletně vysušena. Vysoušení může být prováděno v sušící komoře na 80 °C nebo pod infra lampou. Jako alternativu lze také použít vypalovací program na nízkou teplotu, který nepoškodí konstrukci. Zářez, ostré okraje nebo jiné poškození, může oslabit pevnost vysintrované konstrukce. Proto je velmi důležité, aby byl povrch konstrukce po vyfrézování zaoblený a hladký.

Barvení: Konstrukce může být barvena na požadovanou barvu standardními kolorizačními roztoky, které jsou vhodné pro zirkonoxid. Konstrukce musí být před barvením naprosto čistá, odmaštěná a vysušená. Pro dosažení správného výsledku je třeba dodržovat návod výrobce barvicích tekutin.

SINTROVÁNÍ

Doporučený sintrovací program pro LOT xxxxxxxxNT:

	Standardní program: CC DISK Zr HT Multilayer	Rychlý program: CC DISK Zr HT Multilayer
Členů	1-7	1-3
Nárůst teploty	10 °C za minutu až do 900°C	24°C za minutu až do 1020°C
Doba udržení teplot	10 minut	10 minut
Nárůst teploty	3°C za minutu až do 1530°C	25°C za minutu až do 1530°C
Konečná teplota	1530°C	1530°C
Doba udržení konečné teploty	150 minut	90 minut
Chlazení	Řízené chlazení 5 °C / min do 800 °C následné chlazení v zavřené peci	Řízené chlazení 36 °C / min do 800 °C následné chlazení v zavřené peci

U samostatných korunek a můstků s maximálně 3 mezičleny se používá rychlý program.

Pro dosažení co největší předpokládané transparency materiálu doporučujeme používat pouze standardní program.

Sintrování může být provedeno ve všech obvyklých pecích vhodných pro sintraci zirkonu. Dodržujte doporučení výrobce sintrovací pece.

Faktor smršťení je vyznačen na hraně každého disku. Konstrukce sintrujte v sintrovací peci v sintrovací misce, umístěné na vhodném granulátu. Jedním z vhodných typů granulátu jsou ZrO₂ kuličky. Při používání granulátu, umístěte konstrukci okluzní stranou dolů na ZrO₂ granulát v sintrovací misce. Zabraňte kontaktu s ostatními konstrukcemi. Jestli chcete sintrovat s podpurnou zpevňující částí, zajistěte, aby se konstrukce nedotýkala stěn sintrovací misky. Zubní konstrukce a korunky

vyrobené ze zirkonu oxidu mohou být sintrovány pouze ve vhodných pecích. Sintrování kovu nebo jiného keramického materiálu může způsobit ovlivnění procesu sintrace a může způsobit místní diskoloraci.

Fazetování: Můžete používat jakoukoli vhodnou fazetovací keramiku na zirkon. Dodržujte pokyny pro používání fazetovací keramiky.

Dokončení po finálním sintrování: Po konečném sintrování musí být provedeno dokončení vodním sprejem. Kvůli zamezení přehřívání nebo poškození materiálu.

Skladování: Pokud skladujeme disky v originálním obalu při pokojové teplotě nepodléhá materiál změnám ani po dlouhé skladovací době. Puky nevystavujte přímému slunci, udržujte v suchu.

Nakládání s odpadem: Zbytky puků a vysintrované části CC disku Zr jsou chemicky inertní. S odpadem nakládejte s ohledem na místní nařízení.

Bezpečnostní pokyny: Prach je zdraví škodlivý. Používejte odsávací jednotku. Při manuální manipulaci používejte ochranou masku FFP1.

Oznamení: Jakakoli zavažná událost, ke které došlo v souvislosti se zařízením, musí být nahlášena výrobcí a příslušnému orgánu členského státu, ve kterém je uživatel a/nebo pacient usazen.

Vedlejší účinky: Zvažte možnost alergické hypersensitivity na Zr prach.

Záruka: Pokyny k použití jsou založeny na našich vlastních zkušenostech a testech a jsou určeny jako standardy pro zacházení. Naše výrobky jsou předmětem dalšího vývoje. Veškeré úpravy výrobků či jejich složení jsou zakázány.

Показания для LOT xxxxxxxxNT

Винир

Инлей & онлей

коронка
редуцированная

коронка в
полную
анатомию

Колпачок

CC DISK Zr HT Multilayer



Полноконтурный
фронтальный мостик
до 3х единиц

Полноконтурный
жевательный мостик
до 3х единиц

Полноконтурный
мостик до
7 единиц



CC DISK Zr HT Multilayer (многослойный предокрашенный, высоко транслюцентные) изготовленные изпредварительно синтеризованного диоксида циркония, стабилизированного оксидом иттрия. Используются на фрезерных станках CAD / CAM. CC DISK Zr HT Multilayer соответствует требованиям стандарта EN ISO 6872, тип II, класс 5.

Противопоказания: Использование цельно-керамических коронок и мостов не рекомендуется в случае бруксизма, слабой прочности структуры зуба или при недостаточном пространстве. Использование также не рекомендуется в случае недостаточной гигиены полости рта или при недостаточной координации жевательных движений. Цельно-керамические коронки и мосты, не должны использоваться в случае неудовлетворительной препарации или, в случае ошибок, допущенных при изготовлении конструкции.

Предполагаемые пользователи: Продукт предназначен для использования профессионалами – зубными техниками.

Критерии отбора пациентов: Пациенты с полной или частичной адентией.

физико-химические характеристики

CC DISK Zr HT Multilayer

	Многослойный предокрашенный: высоко транслюцентные
Цвет	
Плотность [g/cm ³]	>6,02
Прочность на изгиб [Мпа]	800-1200
Коэффициент термического расширения [10 ⁻⁶ К ⁻¹]	10,5
Просвечивание [%]	43-51
Радиоактивность [Bq/g]	< 0,1
Растворимость [µg/cm ²]	< 50

Требования к препарированию: За правильную подготовку зубов отвечает врач стоматологической медицины. Конструкция каркаса для облицовки керамикой должна соответствовать анатомической форме зуба. Разъемы должны быть круглой формы. С учетом величины конструкции пересечение соединений должно быть больших размеров.

иже указаны минимальные толщины стен - контрольные значения:

Постериорная часть (задний сектор)	Окклюзионно 0,9 mm	По кругу 0,5mm
Антериорная часть (передний сектор)	Инцизально/Окклюдально 0,7mm	По кругу 0,5mm
Коронки моста на надстроенных имплантатах из двух единиц	Инцизально/Окклюдально 1,0mm	По кругу 0,7mm

Минимальная толщина соединений между отдельными единицами:

Антериорный мост	С одной единицей	7 mm ²
Антериорный мост	С двумя единицами	9 mm ²
Постериорный мост	С одной единицей	9 mm ²
Постериорный мост	С двумя единицами	12 mm ²

Фрезерование: Фрезерование может производиться на любом фрезерном станке CAD / CAM. Производитель фрезерного станка должен информировать пользователя о подходящих фрезах и оборотах в минуту для фрезерования CC DISK Zr. Для того, чтобы не потерять прочность или во избежание окрашивания, диски во время фрезерования, не должны соприкасаться с жидкостью или маслом. Мокрое фрезерование прессованных дисков возможно, но перед обжигом необходимо полностью высушить конструкцию. Сушку можно проводить в сушильной камере при температуре 80 °C или под инфракрасным светом. Также может быть выбрана альтернативная низкотемпературная программа обжига, которая не наносит вреда конструкции. Выемки, острые края или небольшие повреждения, также во внутренней части, могут снизить прочность синтеризованной конструкции, поэтому важно, чтобы после фрезерования была обеспечена закругленная и гладкая поверхность.

Окрашивание: При необходимости конструкция может быть окрашена в желаемый цвет со стандартными цветными красителями для циркониевой керамики. Для достижения однородного окрашивания необходимо, чтобы конструкция перед окрашиванием была чистой, обезжиренной и сухой. Для правильной работы необходимо следовать инструкциям производителя красителей для циркониевой керамики.

СИНТЕРИЗАЦИЯ

Рекомендуемая программа синтеризации для LOT xxxxxxxxNT:

	Стандартная программа: CC DISK Zr HT Multilayer	Быстрая программа: CC DISK Zr HT Multilayer
Единиц	1-7	1-3
Скорость нагрева	10 °C минуту до 900°C	24°C минуту до 1020°C
Время обслуживания	10 минут	10 минут
Скорость нагрева	3°C минуту до 1530°C	25°C минуту до 1530°C
Конечная температура	1530°C	1530°C
Время обслуживания на конечной температуре	150 минут	90 минут
Охлаждение	контролируемый 5 °C / минут до 800 °C затем охлаждение в закрытой печи	контролируемый 36 °C / минут до 800 °C затем охлаждение в закрытойпечи

Программа предназначена исключительно для одиночной коронки и моста до 3 единиц.

Для достижения максимально предполагаемой прозрачности материала, желательно использовать только стандартные программы.

Синтеризация может производиться во всех стандартных печах, подходящих для оксида циркония. Следуйте инструкциям по использованию печи. Фактор усадки зависит от номера лота, который наносится на грань диска. Рекомендуем синтеризацию в тигле, в который конструкция помещена в соответственный гранулированный материал. Одним из подходящих гранулированных типов является ZrO_2 . Если вы используете тигель с гранулированным материалом, поместите конструкцию с окклюзионной стороной вниз на гранулированный

материал в тигле. Предотвратите контакты с другими конструкциями или носителями синтеризации. Если используете носители или провода для синтеризации, убедитесь, чтобы они не соприкасались со стенками колпачков. Стоматологические конструкции и коронки из оксида циркония могут быть синтеризованы только в предназначенных для этого печах. Если в печи обжигаются другие керамические материалы или жидкая керамика, то это может повлиять на синтеризацию или же может вызвать локальное обесцвечивание конструкции из оксида циркония.

Керамическая облицовка: Использовать можно любую керамику, подходящую для облицовки керамики из оксида циркония. Следуйте инструкциям по использованию керамики для облицовки.

Отделка после окончания синтеризации: После синтеризации конструкцию необходимо обрабатывать водным охлаждением. Таким образом предотвращается перегрев или повреждение материала.

Хранение: Если диски хранятся в оригинальной упаковке при комнатной температуре, то изменений в свойствах материала не будет, даже если хранить длительное время. Не подвергайте диски воздействию прямых солнечных лучей, Держать сухим.

Утилизация остаточного материала: Остатки дисков и синтеризованная часть диска CS Zr являются химически инертными. Утилизируйте их в соответствии с местным законодательством.

Меры предосторожности: Порошок вреден для здоровья. Используйте всасывающий блок - пылеудалитель. При обработке вручную, используйте защитную маску FFP1 и наденьте очки.

Уведомление: О любом серьезном происшествии, произошедшем с устройством, необходимо сообщать производителю и компетентному органу государства-члена, в котором проживает пользователь и/или пациент.

Побочные эффекты: Учитывать возможность аллергической гиперчувствительности к порошку.

Гарантия: Наши инструкции по применению или практические рекомендации основаны на собственном опыте и тестированиях и могут рассматриваться лишь в качестве стандартных значений. Наша продукция в дальнейшем тестируется и возможны изменения и дополнения к существующим инструкциям.

LOT xxxxxxxxNT үшін крсетілімдер

Винир

Инлей & онлей

редукцияланған
қаптау

толық
анатомиядағы
қаптау

Қалпақша

CC DISK Zr HT Multilayer



3 бірлікке дейін толық
контурлы алдыңғы
көпірі

3 бірлікке дейін толық
контурлы шайнайтын
көпірі

7 бірлікке
дейін толық
контурлы көпірі



CC DISK Zr HT Multilayer (көпқабатты алдын ала боялған, жоғары транслюцентті) Биоүйлесімді, алдын ала синтерленген және иттрий оксидімен тұрақтандырылған цирконий диоксидінен жасалған дискілер. CAD/CAM фрезерлік станоктарында қолданылады. CC DISK Zr HT Multilayer EN ISO 6872, 2 тип, 5 класы стандарттың талаптарына сәйкес келеді.

Қолдануға болмайтын жағдайлар: Бруксизм, әлсіз тіс құрылымы немесе кеңістік жеткіліксіз болған жағдайда толық керамикалық қаптаулар мен көпірлерді пайдалану ұсынылмайды. Сондай-ақ ауыз қуысының гигиенасы нашар немесе шайнау қозғалыстарын үйлестіру жеткіліксіз болған жағдайда қолдану ұсынылмайды. Толық керамикалық қаптаулар мен көпірлерді қанағаттанарлықсыз дайындалған жағдайда немесе конструкцияны дайындау кезінде жіберілген қателіктер жағдайында қолдануға болмайды.

Мақсатты пайдаланушылары: Өнім кәсіби мамандардың – тіс техниктерінің пайдалануына арналған.

Пациентті таңдау критерийлері: Мүлде немесе ішінара тістері жоқ пациенттер.

**физикалық және химиялық
сипаттамалары**

**CC Disk ZR HT
Multilayer**

	Көпқабатты алдын ала боялған, жоғары транслюцентті
Түс	
Тығыздық [g/cm^3]	>6,02
Иілу күші [Мра]	800-1200
Қыздыру кеңейтудің коэффициенті [10^{-6}K^{-1}]	10,5
Мөлдірлік [%]	43-51
Радиоактивтілік [Bq/g]	< 0,1
Ерігіштік [$\mu\text{g/cm}^2$]	< 50

Дайындыққа қойылатын талаптары: Тістердің дұрыс дайындалуына стоматологиялық медицинаның дәрігері мен тіс техника жауап береді. Керамикамен қаптауға арналған каркас конструкциясы тістің анатомиялық пішініне сәйкес болуы керек. Қосқыштар дөңгелек пішінді болуы керек. Құрылымның өлшемін ескере отырып, қосылыстардың қиылысуы үлкенірек болуы керек.

Қабырғалардың минималды қалыңдығы - бақылау мәндері төменде келтірілген:

Постериорды бөлегі (артқы сектор)	Окклюзиялық 0,9 mm	Шеңберде 0,5mm
Антериорды бөлегі (алдыңғы сектор)	Инцизальді/Окклюзиялық 0,7mm	Шеңберде 0,5mm
Екі бірлік салынған имплантаттардағы көпір қаптаулары	Инцизальді/Окклюзиялық 1,0mm	Шеңберде 0,7mm

Жеке бірліктер арасындағы қосылыстардың ең аз қалыңдығы:

Антериорды көпірі	Бір бірлікпен	7 mm ²
Антериорды көпірі	Екі бірлікпен	9 mm ²
Постериорды көпірі	Бір бірлікпен	9 mm ²
Постериорды көпірі	Екі бірлікпен	12 mm ²

Фрезерлеу: Фрезерлеуді кез келген CAD/CAM фрезерлік станокта жасауға болады. Фрезерлік станок өндірушісі пайдаланушыны CC DISK Zr фрезерлеу арналған қолайлы фрезалар мен айналым жылдамдығы туралы хабардар етуі керек. Күшті жоғалтпау немесе бояу түсірмеу үшін фрезерлеу кезінде дискілер сұйықтықпен немесе маймен жанаспауы керек.

Престелген дискілерді дымқыл фрезерлеуге болады, бірақ күйдіру алдында құрылым толығымен құрғақ болуы керек. Кептіру 80°C температурада немесе инфрақызыл сәуленің астында кептіру камерасында жүргізілуі мүмкін. Сондай-ақ құрылымға ешқандай зақым келтірмейтін балама төмен температуралық күйдіру бағдарламасын таңдауға болады. Ойықтар, өткір жиектер немесе кішігірім зақымданулар, тіпті ішкі жағынан, күйдірілген құрылымның беріктігін төмендетуі мүмкін, сондықтан фрезерліктен кейін дөңгелек және тегіс бетті қамтамасыз ету маңызды.

Бояу: Қажет болса, цирконий керамикасына арналған стандартты түсті бояғыштарды пайдаланып құрылымды қалаған түске бояуға болады. Біркелкі бояуға қол жеткізу үшін бояу алдында құрылым таза, майсыздандырылған және құрғақ болуы керек. Дұрыс жұмыс істеу үшін цирконий керамикаға арналған бояғыштары үшін өндірушінің нұсқауларын орындау қажет.

СИНТЕРИЗАЦИЯ

LOT xxxxxxxxNT үшін ұсынылатын синтерлеу бағдарламасы:

	Стандартты бағдарлама: CC DISK Zr HT Multilayer	Жылдам бағдарлама: CC DISK Zr HT Multilayer
Бірліктер	1-7	1-3
Жылыту жылдамдығы	Минутына 10°C-тан 900°C-қа дейін	Минутына 24°C-тан 1020°C-қа дейін
Қызмет көрсету уақыты	10 минут	10 минут
Жылыту жылдамдығы	Минутына 3°C-тан 1530°C-қа дейін	Минутына 25 °C-тан 1530°C-қа дейін
Соңғы температурасы	1530°C	1530°C
Соңғы температурадағы қызмет көрсету уақыты	150 минут	90 минут
Салқындату	бақыланатын 5°C / 800 °C-қа дейін содан кейін жабық пеште салқындатылады	бақыланатын 36°C / минут 800 °C-қа дейін содан кейін жабық пеште салқындатылады

Бағдарлама тек 3 бірлікке дейінгі жеке қаптаулар мен көпірлерге арналған. Материалдың максималды күтілетін мөлдірлігіне қол жеткізу үшін тек стандартты бағдарламаларды қолданған жөн.

Синтеризацияны цирконий оксиді үшін жарамды барлық стандартты пештерде жүргізуге болады. Пешті пайдалану нұсқауларын орындаңыз.

Шөгү коэффициенті дискінің шетіне қолданылатын партия нөміріне байланысты.

Құрылымы қолайлы түйіршіктелген материалға орналастырылған тигельде синтеризацияны ұсынамыз. Бір қолайлы түйіршікті түрі ZrO_2 болып табылады. Егер түйіршікті материалы бар тигельді қолдансаңыз, жинақты окклюзиялық жағын төмен қаратып тигельдегі түйіршікті материалға қойыңыз. Басқа құрылымдармен немесе синтеризацияны

тасымалдаушылармен жанасуын болдырмаңыз. Егер сіз синтеризацияға арналған материалды немесе сымдарды пайдалансаңыз, олардың қалпақша қақпақ қабырғаларына тиіп кетпейтініне көз жеткізіңіз.

Цирконий оксидінен жасалған стоматологиялық құрылымдар мен қаптауларды тек осы мақсатқа арналған пештерде күйдіруге болады. Пеште басқа керамикалық материалдар немесе сұйық керамика күйдірілсе, бұл синтеризацияға әсер етуі немесе цирконий оксиді құрылымының жергілікті түсінің өзгеруіне әкелуі мүмкін.

Керамикалық қаптау: Цирконий оксиді керамикамен қаптауға жарамды кез келген керамика пайдалануға болады. Қаптауға арналған керамиканы пайдалану бойынша нұсқауларды орындаңыз.

Синтеризациядан кейін өңдеу: Синтеризациядан кейін құрылымды суды салқындату арқылы өңдеу керек. Бұл материалдың қызып кетуіне немесе зақымдалуына жол бермейді.

Сақтау: Егер дискілер бөлме температурасында бастапқы қаптамасында сақталса, ұзақ уақыт сақталса да материалдың қасиеттерінде ешқандай өзгерістер болмайды. Дискілерді тікелей күн сәулесінің астында қалдырмаңыз, құрғақ ұстаңыз.

Қалдық материалды кәдеге жарату: Дискілердің қалдықтары және SS Zr дискінің күйдірілген бөлігі химиялық инертті. Оларды жергілікті заңнамаға сәйкес кәдеге жаратыңыз.

Сақтық шаралары: Ұнтақ денсаулыққа зиянды. Сору қондырғысын - шаң сорғышты қолданыңыз. Қолмен өңдеу кезінде FFP1 қорғаныс маскасын пайдаланыңыз және көзілдірік киіңіз.

Хабарландыру: Құрылғыға қатысты кез келген елеулі оқиға өндірушіге және пайдаланушы және/немесе пациент орналасқан мүше мемлекеттің құзыретті органына хабарлануы тиіс.

Жанама әсерлер: Ұнтаққа аллергиялық жоғары сезімталдық мүмкіндігін ескеріңіз.

Кепілдік: Біздің пайдалану нұсқауларымыз немесе практикалық ұсыныстарымыз өз тәжірибеміз бен сынақтарымызға негізделген және тек стандартты мәндер ретінде қарастырылуы керек. Біздің өнімдер қосымша сынақтан өтеді және қолданыстағы нұсқауларға өзгертулер мен толықтырулар енгізуге болады.

Ръководство за обозначения за LOT xxxxxxxxNT

Фасета

Инлей и онлей

Редуцирана
корона

Коронка с
пълнен контур

Копиране

CC DISK Zr HT Multilayer



Пълен контур
предни зъби
(3 единици)

Пълен контур
задни зъби
(3 единици)

Мост с пълен
контур
(≤7 единици)



CC DISK Zr HT Multilayer(многослоен пресен, силно прозрачен) са дискове, изработени от биосъвместим предварително синтерован циркониев диоксид, стабилизирани с итриев оксид. Те се използват в CAD/CAM фрези. CC DISK Zr HT Multilayer отговарят на изискванията на стандарта EN ISO 6872, тип II, клас 5.

Противопоказания: Не се препоръчва поставянето им в случай на бруксизъм, недостатъчна здравина на зъбната структура или недостатъчно пространство. Приложението не се препоръчва и при недостатъчна хигиена на устната кухина или недостатъчна координация на дъвкателните движения. Протезните заместители от дискове не трябва да се използват в случай на незадоволителна подготовка на зъбите и при грешки в протезния заместител.

Предвидени потребители: Продуктът е предназначен за използване от професионалисти – зъботехници.

Критерии за подбор на пациенти: Пациенти с пълна или частична обеззъбеност.

Физически и химични характеристики

CC DISK Zr HT Multilayer

	Многослоен пресен, силно прозрачен
Цвят	
Плътност след синтероване [g/cm ³]	>6,02
Якост на огъване [Мра]	800-1200
Топлинно разширение [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Пропускливост [%]	43-51
Радиоплътност [Bq/g]	< 0,1
Разтворимост [µg/cm ²]	< 50

Изисквания за подготовка: Лекарят по дентална медицина е отговорен за правилната подготовка на зъбите. Дизайнът на рамката за керамично фасетиране трябва да следва анатомичната форма на зъба. Съединителите трябва да са с кръгла форма. Моля, имайте предвид, че в зависимост от конструкцията съединителната част трябва да бъде оразмерена в по-голям размер.

Минималните дебелини, посочени по-долу, са референтни стойности:

Задна част	Оклузален 0,9 mm	Кръгъл 0,5mm
Предна част	Инцизални/оклузални 0,7mm	Кръгъл 0,5mm
Абатмънт корони на мостови рамки с 2 понтика	Инцизални/оклузални 1,0mm	Кръгъл 0,7mm

Свързващата повърхност трябва да е най-малко:

Преден мост	С един понтик	7 mm ²
Преден мост	С два понтика	9 mm ²
Заден мост	С един понтик	9 mm ²
Заден мост	С два понтика	12 mm ²

Фрезозане: Фрезозането може да се извършва на всяка стоматологична CAD/CAM машина. Производителят на фрезата трябва да информира потребителя за подходящите фрези и обороти в минута за фрезозане на CC DISK Zr. Дисковете не трябва да влизат в контакт с течност или масло по време на фрезозане, за да се избегне отслабване или оцветяване.

Възможно е мокро фрезозане на предварително синтеровани дискове, но структурата трябва да се изсуши напълно преди синтероване. Сушенето може да се извършва в сушилна камера при 80 °C или под инфрачервена светлина. Като алтернатива може да се избере и програма за изпичане при ниска температура, която не уврежда структурата. Вдълбнатини, остри ръбове или леки повреди, включително във вътрешната част, могат да намалят здравината на синтерованата структура, поради което е важно след фрезозането да се осигури заоблена и гладка повърхност.

Оцветяване: Ако е необходимо, рамката може да се оцвети в желания цвят със стандартни оцветителни разтвори, които са подходящи за керамика от циркониев оксид. За да се постигне равномерен резултат, трябва да се гарантира, че рамката е напълно чиста, обезмаслена и суха преди оцветяване. За правилната работна процедура трябва да се спазват инструкциите на производителя на оцветяващия разтвор.

СИНТЕРОВАНЕ

Препоръчителна програма за синтерование за LOT xxxxxxxxNT:

	Стандартна програма: CC DSK Zr HT Multilayer	Бърза програма: CC DSK Zr HT Multilayer
Единици	1-7	1-3
Скорост на нагряване	10°C в минута до 900°C	24°C в минута до 1020°C
Време на поддържане	10 минути	10 минути
Скорост на нагряване	3°C в минута до 1530°C	25°C в минута до 1530°C
Крайна температура	1530°C	1530°C
Време за поддържане	150 минути	90 минути
Охлаждане	контролирано с 5°C/мин до 800°C, след което охлаждане в затворена пещ	контролирано с 36°C/мин до 800°C, след което охлаждане в затворена пещ

Бързата програма е предназначена за единични коронки и мостове с максимум 3 понтика.

За да се постигне максимална прогнозна прозрачност на материала, се препоръчва да се използва само стандартна програма.

Изпичането може да се извършва във всички стандартни пещи, подходящи за керамика от циркониев оксид. Спазвайте инструкциите за употреба на пещта.

Фактор на свиване зависи от партидата и е изписан на ръба на диска.

Препоръчваме структурата да се изпече в тигел за изпичане, поставен в подходящ гранулиран материал. Един от подходящите видове гранули са сфери за синтерование от ZrO_2 . Ако използвате тигел с гранулиран материал,

поставете конструкцията с оклузалната страна надолу върху гранулирания материал в тигела. Не допускайте контакт с други рамки или поставки за синтероване. Ако използвате поставки за синтероване или тел, уверете се, че те не влизат в контакт със стените на капачките. Зъболекарските конструкции и коронки, изработени от циркониев оксид, могат да бъдат синтеровани само в подходящи пещи. Ако в една и съща пещ се изпичат различни керамични материали или се синтерова сплав, това може да повлияе на поведението при синтероване или да причини локално обезцветяване.

Керамично фасетиране: Можете да използвате всяка керамика, подходяща за фасетиране от циркониев оксид. Следвайте инструкциите за употреба на керамиката за фасетиране.

Довършителни работи след окончателното синтероване: Всички довършителни работи след окончателното синтероване трябва да се извършват с водна струя, за да се предотврати локално прегряване или повреда на материала.

Съхранение: Ако дисковете се съхраняват в оригиналната опаковка при стайна температура, не се очакват промени в характеристиките на материала, дори ако се съхраняват за по-дълъг период от време. Не излагайте дисковете на пряка слънчева светлина и ги съхранявайте сухи.

Изхвърляне на остатъчния материал: Остатъчните и синтерованите части на дисковете са химически инертни. Изхвърлете ги в съответствие с местните разпоредби.

Предпазни мерки за безопасност: Прахът е вреден за здравето. Използвайте аспиратор. В случай на ръчно третиране използвайте защитна маска FFP1 и носете очила.

Бележка: Всеки сериозен инцидент, възникнал във връзка с изделието, трябва да се докладва на производителя и на компетентния орган на държавата членка, в която е установен потребителят и/или пациентът.

Странични ефекти: Вземете предвид възможността за алергична свръхчувствителност към праха.

Гаранция: Независимо дали са дадени устно, писмено или чрез практически инструкции, нашите препоръки за употреба се основават на собствения ни опит и изпитване и могат да се разглеждат само като справочни стойности. Нашите продукти подлежат на развитие. Следователно има възможност структурата и съдържанието на инструкциите за работа да се променят.

Οδηγός ενδείξεων για LOT xxxxxxNT

Όψεις

Ένθετα και
επένθετα

Στεφάνες μερικής
κάλυψης

Στεφάνες
ολικής
κάλυψης

Αντιγραφή

CC DISK Zr HT Multilayer



Ολικής κάλυψης γέφυρα
πρόσθιας περιοχής
(3 μονάδα)

Ολικής κάλυψης
γέφυρα οπίσθιας
περιοχής (3 μονάδα)

Γέφυρα ολικής
κάλυψης
(≤7 μονάδες)



CC DISK Zr HT Multilayer (προχρωματισμένος multilayer, εξαιρετικά ημιδιαφανής) αποτελούνται από βιοσυμβατό προσσωματωμένο διοξείδιο του ζirkονίου σταθεροποιημένο με οξείδιο του υτρίου. Χρησιμοποιούνται σε μηχανές φρεζαρίσματος CAD/CAM. Οι δίσκοι CC DISK Zr HT Multilayer συμμορφώνονται με τις απαιτήσεις του προτύπου EN ISO 6872, τύπος II, κατηγορία 5.

Αντενδείξεις: Δεν συνιστάται η εφαρμογή σε περίπτωση βρουξισμού, ανεπαρκούς αντοχής της οδοντικής δομής ή ανεπαρκούς χώρου. Η εφαρμογή δεν συνιστάται επίσης σε περίπτωση ανεπαρκούς στοματικής υγιεινής ή ανεπαρκούς συντονισμού των μασητικών κινήσεων. Τα προσθετικά υποκατάστατα που κατασκευάζονται με δίσκους δεν πρέπει να χρησιμοποιούνται σε περίπτωση μη ικανοποιητικής προετοιμασίας των δοντιών και σε περίπτωση σφαλμάτων στο προσθετικό υποκατάστατο.

Προοριζόμενοι χρήστες: Το προϊόν προορίζεται για χρήση από επαγγελματίες – οδοντοτεχνίτες.

Κριτήρια επιλογής ασθενών: Πλήρως ή μερικώς νωδοί ασθενείς.

Φυσικά και χημικά χαρακτηριστικά

CC DISK Zr HT Multilayer

	Προχρωματισμένο Multilayer: με υψηλή ημιδιαφάνεια
Χρώμα	
Πυκνότητα πυροσσωμάτωσης [g/cm^3]	>6,02
Αντοχή στη κάμψη [MPa]	800-1200
Θερμική διαστολή [10^{-6}K^{-1}]	10,5
Διαφάνεια [%]	43-51
Ραδιενέργεια [Bq/g]	< 0,1
Διαλυτότητα [$\mu\text{g/cm}^2$]	< 50

Απαιτήσεις για την προετοιμασία: Ο οδοντίατρος είναι υπεύθυνος για τη σωστή προετοιμασία των δοντιών. Ο σχεδιασμός του σκελετού για την κεραμική όψη πρέπει να ακολουθεί το ανατομικό σχήμα του δοντιού. Οι συνδετήρες πρέπει να έχουν στρογγυλό σχήμα. Λάβετε υπόψη ότι η διάσταση του τμήματος του συνδετήρα πρέπει να είναι μεγαλύτερη, ανάλογα με τη δομή.

Τα ελάχιστα πάχη που αναφέρονται παρακάτω είναι ενδεικτικά:

Οπίσθια περιοχή	Μαστική 0,9 mm	Περιφερειακή 0,5mm
Πρόσθια περιοχή	Κοπτική/μαστική 0,7mm	Περιφερειακή 0,5mm
Στεφάνες κολοβωμάτων των σκελετών γέφυρας με 2 τεχνητά δόντια	Κοπτική/μαστική 1,0mm	Περιφερειακή 0,7mm

Η επιφάνεια του συνδέτηρα πρέπει να είναι τουλάχιστον:

Πρόσθια γέφυρα	Με ένα τεχνητό δόντι	7 mm ²
Πρόσθια γέφυρα	Με δύο τεχνητά δόντια	9 mm ²
Οπίσθια γέφυρα	Με ένα τεχνητό δόντι	9 mm ²
Οπίσθια γέφυρα	Με δύο τεχνητά δόντια	12 mm ²

Φρεζάρισμα: Η φρεζάρισμα μπορεί να πραγματοποιηθεί σε οποιαδήποτε οδοντιατρική μηχανή CAD/CAM. Ο κατασκευαστής της μηχανής φρεζαρίσματος οφείλει να ενημερώσει τον χρήστη σχετικά με τα κατάλληλα κοπτικά και τις στροφές ανά λεπτό για το φρεζάρισμα CC DISK Zr. Οι δίσκοι δεν πρέπει να έρχονται σε επαφή με υγρό ή λάδι κατά τη διάρκεια του φρεζαρίσματος, ώστε να αποφεύγεται η αποδυνάμωση ή η χρώση.

Είναι δυνατό το υγρό φρεζάρισμα προ-συσσωματωμένων δίσκων, αλλά η δομή πρέπει να στεγνώσει εντελώς πριν από την πυροσυσσωμάτωση. Το στέγνωμα μπορεί να γίνει σε θάλαμο ξήρανσης στους 80 °C ή υπό υπέρυθρο φως. Εναλλακτικά, μπορεί επίσης να επιλεγεί ένα πρόγραμμα ψήσιματος χαμηλής θερμοκρασίας που δεν βλάπτει τη δομή. Οι εγκοπές, οι αιχμηρές ακμές ή οι μικρές ζημιές, ακόμη και στο εσωτερικό μέρος, μπορούν να μειώσουν την αντοχή της συσσωματωμένης δομής, γι' αυτό είναι σημαντικό να εξασφαλίζεται μια στρογγυλεμένη και λεία επιφάνεια μετά το φρεζάρισμα.

Χρώση: Εάν απαιτείται, ο σκελετός μπορεί να χρωματιστεί στο επιθυμητό χρώμα με τυποποιημένα χρωματικά διαλύματα που είναι κατάλληλα για κεραμικά οξειδίου του ζirkονίου. Για να επιτευχθεί ομοιόμορφο αποτέλεσμα, πρέπει να διασφαλιστεί ότι ο σκελετός είναι εντελώς καθαρός, χωρίς λιπαρότητα και στεγνός πριν από τη χρώση. Για τη σωστή διαδικασία εργασίας πρέπει να ακολουθούνται οι οδηγίες του κατασκευαστή του χρωστικού διαλύματος.

ΠΥΡΟΣΥΣΣΩΜΑΤΩΣΗ

Συνιστώμενο πρόγραμμα πυροσυσσωμάτωσης για LOT xxxxxxxxNT:

	Τυπικό πρόγραμμα: CC DISK Zr HT Multilayer	Γρήγορο πρόγραμμα: CC DISK Zr HT Multilayer
Μονάδες	1-7	1-3
Ρυθμός θέρμανσης	10°C ανά λεπτό έως 900°C	24°C ανά λεπτό έως 1020°C
Χρόνος συντήρησης	10 λεπτά	10 λεπτά
Ρυθμός θέρμανσης	3°C ανά λεπτό έως 1530°C	25°C ανά λεπτό έως 1530°C
Τελική θερμοκρασία	1530°C	1530°C
Χρόνος συντήρησης στην τελική	150 λεπτά	90 λεπτά
Ψύξη	ελεγχόμενο 5°C/λεπτό έως 800°C, στη συνέχεια ψύξη σε κλειστό κλίβανο	ελεγχόμενο 36°C/λεπτό έως 800°C, στη συνέχεια ψύξη σε κλειστό κλίβανο

Ένα γρήγορο πρόγραμμα προορίζεται να χρησιμοποιηθεί για μεμονωμένες στεφάνες και γέφυρες με το πολύ 3 τεχνητά δόντια. Για να επιτευχθεί η μέγιστη προβλεπόμενη διαφάνεια του υλικού, συνιστάται η χρήση μόνο ενός τυπικού προγράμματος.

Η πυροσυσσωμάτωση μπορεί να γίνει σε όλους τους συνήθεις κλιβάνους που είναι κατάλληλοι για κεραμικά οξειδίου του ζirkονίου. Ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσης του κλιβάνου.

Ο παράγοντας συρρίκνωσης εξαρτάται από την παρτίδα και αναγράφεται στο άκρο του δίσκου.

Συνιστούμε την πυροσυσσωμάτωση της δομής σε ένα χωνευτήρι συσσωμάτωσης, τοποθετημένο σε κατάλληλο κοκκώδες υλικό. Ένας από τους κατάλληλους κοκκώδεις τύπους είναι οι σφαίρες πυροσυσσωμάτωσης ZrO_2 . Εάν χρησιμοποιείτε

χωνευτήρι με κοκκώδες υλικό, τοποθετήστε τη δομή με την πλευρά της σύγκλεισης προς τα κάτω επάνω στο κοκκώδες υλικό στο χωνευτήριο. Αποφύγετε τις επαφές με άλλα πλαίσια ή φορείς πυροσυσσωμάτωσης. Εάν χρησιμοποιείτε φορείς πυροσυσσωμάτωσης ή σύρματα, βεβαιωθείτε ότι δεν έρχονται σε επαφή με τα τοιχώματα των καπακιών. Οι οδοντικές κατασκευές και οι στεφάνες που έχουν κατασκευαστεί με οξείδιο του ζirkονίου μπορούν να συσσωματωθούν μόνο σε κατάλληλους κλιβάνους. Εάν στον ίδιο κλίβανο ψήνονται άλλα κεραμικά υλικά ή συσσωματώνονται κράματα, αυτό μπορεί να επηρεάσει τη συμπεριφορά πυροσυσσωμάτωσης ή να προκαλέσει τοπικό αποχρωματισμό.

Κεραμική επένδυση: Μπορείτε να χρησιμοποιήσετε οποιοδήποτε κεραμικό κατάλληλο για όψεις κεραμικών οξειδίου του ζirkονίου. Ακολουθήστε τις οδηγίες χρήσης των κεραμικών για όψεις.

Φινίρισμα μετά την τελική πυροσυσσωμάτωση: Οποιοδήποτε φινίρισμα μετά την τελική πυροσυσσωμάτωση πρέπει να γίνεται με ψεκασμό νερού για την αποφυγή τοπικής υπερθέρμανσης ή βλάβης του υλικού.

Φύλαξη: Εάν οι δίσκοι αποθηκεύονται στην αρχική τους συσκευασία σε θερμοκρασία δωματίου, δεν αναμένονται αλλαγές στα χαρακτηριστικά του υλικού, ακόμη και αν φυλάσσονται για μεγαλύτερο χρονικό διάστημα. Μην εκθέτετε τους δίσκους σε άμεσο ηλιακό φως και διατηρήστε τους στεγνούς.

Απόρριψη του υπολειμματικού υλικού: Τα εναπομείναντα και συσσωματωμένα μέρη των δίσκων είναι χημικά αδρανή. Απορρίψτε τα σύμφωνα με τους τοπικούς κανονισμούς.

Προφυλάξεις ασφαλείας: Η σκόνη είναι επιβλαβής για την υγεία. Χρησιμοποιήστε μια μονάδα αναρρόφησης. Σε περίπτωση χειρωνακτικής επεξεργασίας, χρησιμοποιήστε προστατευτική μάσκα FFP1 και φορέστε γυαλιά.

Σημείωση: Κάθε σοβαρό περιστατικό που έχει συμβεί σε σχέση με το προϊόν πρέπει να αναφερθεί στον κατασκευαστή και στην αρμόδια αρχή του κράτους μέλους στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο χρήστης και/ή ο ασθενής.

Παρενέργειες: Εξετάστε το ενδεχόμενο αλλεργικής υπερευαισθησίας στη σκόνη.

Προειδοποίηση: Ανεξάρτητα από το αν δίνονται προφορικά, γραπτά ή με πρακτικές οδηγίες, οι συστάσεις μας για χρήση βασίζονται στη δική μας εμπειρία και δοκιμές και μπορούν να ληφθούν υπόψη μόνο ως ενδεικτικές συστάσεις. Τα προϊόντα μας υπόκεινται σε περαιτέρω ανάπτυξη. Ως εκ τούτου, διατηρούμε το δικαίωμα τροποποιήσεων στη δομή και τη σύνθεση του προϊόντος.

Guia de indicaciones para LOT xxxxxxxxNT

Recubrimiento

Incrustaciones
inlay y onlay

Corona
reducida

Corona de
contomo completo

Copia

CC DISK Zr HT Multilayer



Contorno completo
puente anterior
(3 unidad)

Contomo completo
puente posterior
(3 unidad)

Puente de contomo
completo
(≤7 unidad)



El **CC DISK Zr HT Multilayer (multicapa presombreado, muy translúcido)** son discos fabricados con dióxido de circonio presinterizado biocompatible estabilizado con óxido de itrio. Se utilizan en fresadoras CAD/CAM. Los CC DISK Zr HT Multilayer cumplen los requisitos de la norma EN ISO 6872, tipo II, clase 5.

Contraindicaciones: No se recomienda su aplicación en caso de bruxismo, resistencia inadecuada de la estructura dental o espacio insuficiente. Tampoco se recomienda su aplicación en caso de higiene bucal inadecuada o de coordinación insuficiente de los movimientos masticatorios. Los sustitutos protésicos fabricados con discos no deben utilizarse en caso de preparación insatisfactoria de los dientes y en caso de errores en el sustituto protésico.

Usuarios a los que esta destinado: El producto está destinado a ser utilizado por profesionales – protésicos dentales.

Criterios de selección de pacientes: Pacientes total o parcialmente desdentados.

Características físico-químicas

CC DISK Zr HT Multilayer

Presombreado multicapa:
muy translúcido

Color

Densidad sinterizada [g/cm³]

>6,02

Resistencia a la flexión [Mpa]

800-1200

Expansión térmica [10⁻⁶ K⁻¹]

10,5

Translucidez [%]

43-51

Radioaktivnost [Bq/g]

< 0,1

Solubilidad [µg/cm²]

< 50

Requisitos para la preparación: El médico odontólogo es responsable de la correcta preparación de los dientes. El diseño del armazón para el recubrimiento cerámico debe seguir la forma anatómica del diente. Los conectores deben tener forma redonda. Tenga en cuenta que la sección del conector debe dimensionarse más grande, dependiendo de la estructura.

Los espesores mínimos indicados a continuación son valores de referencia:

Sección posterior	Oclusal 0,9 mm	Circular 0,5mm
Sección anterior	Incisal/oclusal 0,7mm	Circular 0,5mm
Coronas de pilares de estructuras de puentes con 2 pñticos	Incisal/oclusal 1,0mm	Circular 0,7mm

La superficie del conector debe ser como minimo:

Puente anterior	Con un pñtico	7 mm ²
Puente anterior	Con dos pñticos	9 mm ²
Puente posterior	Con un pñtico	9 mm ²
Puente posterior	Con dos pñticos	12 mm ²

Fresado: El fresado puede realizarse en cualquier máquina dental CAD/CAM. El fabricante de la fresadora debe informar al usuario sobre las fresas y revoluciones por minuto adecuadas para el fresado con el CC DISK Zr. Los discos no deben entrar en contacto con líquido o aceite durante el fresado para evitar que se debiliten o manchen.

El fresado en húmedo de discos presinterizados es posible, pero la estructura debe secarse completamente antes de la sinterización. El secado puede realizarse en una cámara de secado a 80 °C o bajo luz infrarroja. Como alternativa, también puede seleccionarse un programa de cocción a baja temperatura que no dañe la estructura. Las muescas, los bordes afilados o los daños leves, también en la parte interior, pueden reducir la resistencia de la estructura sinterizada, por lo que es importante que se garantice una superficie redondeada y lisa tras el fresado.

Coloración: Si es necesario, el armazón puede colorearse del color deseado con soluciones colorantes estándar adecuadas para la cerámica de óxido de circonio. Para conseguir un resultado uniforme, debe asegurarse de que la estructura esté completamente limpia, sin grasa y seca antes de colorearla. Para trabajar correctamente, deben seguirse las instrucciones del fabricante de la solución colorante.

SINTERIZACIÓN

Programa de sinterización recomendado para LOT xxxxxxxNT:

	Programa estándar: CC DISK Zr HT Multilayer	Programa rápido: CC DISK Zr HT Multilayer
Unidades	1-7	1-3
Tasa de calentamiento	10°C por minuto hasta 900°C	24°C por minuto hasta 1020°C
Tiempo de mantenimiento	10 minutos	10 minutos
Tasa de calentamiento	3°C por minuto hasta 1530°C	25°C por minuto hasta 1530°C
Temperatura final	1530°C	1530°C
Tiempo de mantenimiento a la temperatura final	150 minutos	90 minutos
Enfriamiento	controlada a 5 °C / min hasta 800°C, luego enfriamiento en horno	controlada a 36°C / min hasta 800°C, luego enfriamiento en horno

El programa rápido está pensado para coronas unitarias y puentes con un máximo de 3 pñticos.

Para conseguir la máxima transparencia prevista del material, se recomienda utilizar únicamente un programa estándar.

La sinterización puede realizarse en todos los hornos estándar adecuados para la cerámica de óxido de circonio. Siga las instrucciones de uso del horno.

Factor de contracción depende del lote y está escrito en el borde del disco.

Recomendamos sinterizar la estructura en un crisol de sinterización, colocado en un material granular adecuado. Uno de los tipos granulares adecuados son las esferas de sinterización de ZrO_2 . Si utiliza un crisol con material granular, coloque la

estructura con la cara oclusal hacia abajo sobre el material granular del crisol. Evite los contactos con otros armazones o soportes de sinterización. Si utiliza soportes de sinterización o alambres, asegúrese de que no entran en contacto con las paredes de las cápsulas. Las estructuras dentales y las coronas de óxido de circonio sólo pueden sinterizarse en hornos adecuados. Si se cuecen otros materiales cerámicos o se sinterizan aleaciones en el mismo horno, esto puede influir en el comportamiento de la sinterización o provocar una decoloración local.

Recubrimiento de cerámica: Puede utilizar cualquier cerámica adecuada para el recubrimiento de cerámica de óxido de circonio. Siga las instrucciones de uso de la cerámica de recubrimiento.

Acabado tras la sinterización final: Cualquier acabado tras la sinterización final debe realizarse con agua pulverizada para evitar el sobrecalentamiento local o daños en el material.

Almacenamiento: Si los discos se conservan en el embalaje original a temperatura ambiente, no se esperan cambios en las características del material, aunque se almacenen durante un periodo prolongado. No exponga los discos a la luz solar directa y manténgalos secos.

Eliminación del material residual: Las partes residuales y sinterizadas de los discos son químicamente inertes. Elimínelos de acuerdo con la normativa local.

Precauciones de seguridad: El polvo es perjudicial para la salud. Utilice una unidad de aspiración. En caso de tratamiento manual, utilice una mascarilla protectora FFP1 y póngase gafas protectoras.

Aviso: Cualquier incidente grave que se haya producido en relación con el producto deberá comunicarse al fabricante y a la autoridad competente del Estado miembro en el que esté establecido el usuario y/o paciente.

Efectos secundarios: Tenga en cuenta la posibilidad de hipersensibilidad alérgica al polvo.

Garantía: Tanto si se dan verbalmente, por escrito o mediante instrucciones prácticas, nuestras recomendaciones de uso se basan en nuestra propia experiencia y ensayos, y sólo pueden considerarse valores de referencia. Nuestros productos están sujetos a un mayor desarrollo. Por lo tanto, nos reservamos el derecho a modificar la estructura y composición de las instrucciones de trabajo.

Indication guide pour LOT xxxxxxxxNT

Placage

Inlay
et onlay

Couronne
réduite

Couronne à
contour complet

Copie

CC DISK Zr HT Multilayer



Contour complet
bridge antérieur
(3 unité)

Contour complet
bridge postérieur
(3 unité)

Bridge contour
complet
(≤7 unité)



Le CC DISK Zr HT Multilayer (préteinte multicouche, extrêmement translucide) sont des disques fabriqués à partir de dioxyde de zirconium préfritté biocompatible stabilisé avec de l'oxyde d'yttrium. Ils sont utilisés dans les fraiseuses CAD/CAM. Les CC DISK Zr HT Multilayer sont conformes aux exigences de la norme EN ISO 6872, type II, classe 5.

Contre-indications: L'application en cas de bruxisme, de résistance insuffisante de la structure dentaire ou d'espace insuffisant n'est pas recommandée. L'application est également déconseillée en cas d'hygiène bucco-dentaire insuffisante ou de mauvaise coordination des mouvements masticatoires. Les substituts prothétiques en disques ne doivent pas être utilisés en cas de préparation insatisfaisante des dents et en cas d'erreurs dans le substitut prothétique.

Utilisateurs visés: Le produit est destiné à être utilisé par des professionnels – techniciens dentaires.

Critères de sélection des patients: Patients totalement ou partiellement édentés.

Caractéristiques physico- -chimiques

CC DISK Zr HT Multilayer

	Préteinte multicouche, extrêmement translucide
Couleur	
Densité du fritté [g/cm ³]	>6,02
Résistance à la flexion [Mpa]	800-1200
Dilatation thermique [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Translucidité [%]	43-51
Radioactivité [Bq/g]	< 0,1
Solubilité [µg/cm ²]	< 50

Conditions de préparation: Le chirurgien-dentiste est responsable de la préparation adéquate des dents. La conception de l'armature pour le placage en céramique doit suivre la forme anatomique de la dent. Les connecteurs doivent être de forme ronde. Veuillez tenir compte du fait que la section du connecteur doit être dimensionnée plus largement, en fonction de la structure.

Les épaisseurs minimales indiquées ci-dessous sont des valeurs de référence:

Section postérieure	Occlusal 0,9 mm	Circulaire 0,5mm
Section antérieure	Incisif/occlusal 0,7mm	Circulaire 0,5mm
Couronnes de piliers d'armatures de bridges avec 2 pontiques	Incisif/occlusal 1,0mm	Circulaire 0,7mm

La surface du connecteur doit être d'au moins:

Bridge antérieure	Avec un pontique	7 mm ²
Bridge antérieure	Avec deux pontiques	9 mm ²
Bridge postérieur	Avec un pontique	9 mm ²
Bridge postérieur	Avec deux pontiques	12 mm ²

Fraisage: Le fraisage peut être effectué dans n'importe quelle machine dentaire CAD/CAM. Le fabricant de la fraiseuse doit informer l'utilisateur sur les fraises et les tours par minute appropriés pour le fraisage du CC DISK Zr. Les disques ne doivent pas entrer en contact avec du liquide ou de l'huile pendant le fraisage, afin d'éviter qu'ils ne s'affaiblissent ou ne se tachent. Le fraisage humide de disques préfrittés est possible, mais la structure doit être entièrement séchée avant le frittage. Le séchage peut se faire dans une chambre de séchage à 80 °C ou sous lumière infrarouge. Il est également possible de choisir un programme de cuisson à basse température qui n'endommage pas la structure. Des entailles, des arêtes vives ou de légers dommages, même dans la partie intérieure, peuvent réduire la résistance de la structure frittée ; il est donc important qu'une surface arrondie et lisse soit assurée après le fraisage.

Coloration: Si nécessaire, l'armature peut être colorée à la couleur souhaitée avec des solutions de coloration standard compatibles avec les céramiques d'oxyde de zirconium. Afin d'obtenir un résultat uniforme, il convient de s'assurer que l'armature est parfaitement propre, dégraissée et sèche avant de procéder à la coloration. Pour une procédure de travail correcte, il convient de suivre les instructions du fabricant de la solution colorante.

FRITTAGE

Programme de frittage recommandé pour LOT xxxxxxxxNT:

	Programme standard: CC DISK Zr HT Multilayer	Programme rapide: CC DISK Zr HT Multilayer
Unités	1-7	1-3
Taux de chauffage	10°C par minute jusqu'à 900°C	24°C par minute jusqu'à 1020°C
Durée de l'entretien	10 minutes	10 minutes
Taux de chauffage	3°C par minute jusqu'à 1530°C	25°C par minute jusqu'à 1530°C
Température finale	1530°C	1530°C
Durée de l'entretien la température finale	150 minutes	90 minutes
Refroidissement	contrôlé à 5°C / min jusqu'à 800°C, puis refroidissement dans un four	contrôlé à 36 °C / min jusqu'à 800°C, puis refroidissement dans un four

Un programme rapide est destiné à être utilisé pour les couronnes et les bridges simples avec un maximum de 3 pontiques. Afin d'obtenir la transparence maximale prévue du matériau, il est recommandé de n'utiliser qu'un programme standard.

Le frittage peut être effectué dans tous les fours standard compatibles avec les céramiques d'oxyde de zirconium. Suivez les instructions d'utilisation du four.

Facteur de rétrécissement dépend du lot et est inscrit sur le bord du disque.

Nous recommandons de fritter la structure dans un creuset de frittage, placé dans un matériau granulaire approprié. Les sphères de frittage en ZrO_2 constituent l'un des types de granulés les plus appropriés. Si vous utilisez un creuset avec un

matériau granulaire, placez la structure avec la face occlusale vers le bas sur le matériau granulaire dans le creuset. Empêchez tout contact avec d'autres armatures ou supports de frittage. Si vous utilisez des supports de frittage ou des fils, veillez à ce qu'ils n'entrent pas en contact avec les parois des capsules. Les structures dentaires et les couronnes en oxyde de zirconium ne peuvent être frittées que dans des fours appropriés. Si d'autres matériaux céramiques sont cuits ou si un alliage est fritté dans le même four, cela peut influencer le comportement de frittage ou provoquer une décoloration locale.

Placage céramique: Vous pouvez utiliser n'importe quelle céramique appropriée au placage de céramiques d'oxyde de zirconium. Suivez les instructions d'utilisation des céramiques pour le placage.

Finition après le frittage final: Toute finition après le frittage final doit être effectuée avec de l'eau pulvérisée afin d'éviter toute surchauffe locale ou tout endommagement du matériau.

Conservation: Si les disques sont conservés dans leur emballage d'origine à température ambiante, il ne faut pas s'attendre à des changements dans les caractéristiques du matériau, même s'ils sont conservés pendant longtemps. N'exposez pas les disques à la lumière directe du soleil et conservez-les au sec.

Élimination des matériaux résiduels: Les parties résiduelles et frittées des disques sont chimiquement inertes. Mettez-les au rebut conformément à la réglementation locale.

Précautions de sécurité: La poudre est nocive pour la santé. Utilisez une unité d'aspiration. En cas de traitement manuel, portez un masque de protection FFP1 et des lunettes de protection.

Avis: Tout incident grave lié à l'appareil doit être signalé au fabricant et à l'autorité compétente de l'État membre dans lequel l'utilisateur et/ou le patient est établi.

Effets secondaires: Tenez compte de la possibilité d'une hypersensibilité allergique à la poudre.

Garantie: Qu'elles soient données verbalement, par écrit ou par des instructions pratiques, nos recommandations d'utilisation sont basées sur notre propre expérience et nos essais, et ne peuvent être considérées que comme des valeurs de référence. Nos produits font l'objet d'un développement ultérieur. Par conséquent, nous nous réservons le droit de modifier la structure et la composition figurant dans les instructions de travail.

Felhasználási útmutató a LOT xxxxxxxNT

Leplezés

Inlay és onlay

Redukált
korona

Teljes kontúrú
korona

Másolás

CC DISK Zr HT Multilayer



Teljes kontúr
elülső híd
(3 egység)

Teljes kontúr
hátsó híd
(3 egység)

Teljes kontúrú híd
(≤ 7 egység)



A CC DISK Zr HT Multilayer (többrétegű, előárnyalt, nagy transzlucencia) korongok biokompatibilis, ittrium-oxiddal stabilizált, előszinterezett cirkónium-dioxidból készülnek. CAD/CAM marógépekben történő megmunkálásra szolgálnak. A CC DISK Zr HT Multilayer megfelel az EN ISO 6872 szabvány II. típus, 5. osztály követelményeinek.

Ellenjavallatok: Bruxizmus, elégtelen foganyag vagy szűk helyviszonyok esetén alkalmazásuk nem ajánlott. Használata továbbá nem javasolt elégtelen szájhigiénia vagy a rágómozgások koordinációjának zavara esetén sem. A korongokból készült pótlások nem alkalmazhatók hibás fogelőkészítés vagy a fogpótlásban fellépő hibák esetén.

Rendeltetésszerű felhasználók: A termék kizárólag szakemberek – fogtechnikusok – számára készült.

Páciens kiválasztási kritériumai: Teljesen vagy részlegesen fogatlan páciensek.

CC DISK Zr HT Multilayer

Fizikai és kémiai jellemzők

	Többrétegű előárnyalt - magas transzlucencia
Színes	
Szinterezett sűrűség [g/cm ³]	>6,02
Hajlítószilárdság [Mpa]	800-1200
Hőtágulási együttható [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Transzlucencia [%]	43-51
Transzlucencia [Bq/g]	< 0,1
Oldhatóság [µg/cm ²]	< 50

Előkészítési követelmények: A fogorvos felelős a megfelelő fogelőkészítésért. A kerámiaburkolat alátámasztását biztosító váz kialakításának követnie kell a fog anatómiai formáját. A kapcsolóelemeknek lekerekített formájúnak kell lenniük. A kapcsolóelemek keresztmetszetét a szerkezet típusától függően nagyobbra kell méretezni.

Az alábbi minimális vastagsági értékek iránymutató jellegűek:

Hátsó régió	Okkluzális 0,9 mm	Cirkuláris 0,5mm
Elülső régió	Incizális/okkluzális 0,7mm	Cirkuláris 0,5mm
Hidak pillérkoronái, 2 híddal	Incizális/okkluzális 1,0mm	Cirkuláris 0,7mm

A kapcsolófelület minimális mérete:

Elülső híd	Egy híddal	7 mm ²
Elülső híd	Két híddal	9 mm ²
Hátsó híd	Egy híddal	9 mm ²
Hátsó híd	Két híddal	12 mm ²

Marás: A marás bármely fogtechnikai CAD/CAM gépben elvégezhető. A marógép gyártója köteles tájékoztatni a felhasználót a megfelelő marószerszámokról és fordulatszámokról a CC DISK Zr megmunkálásához. A korongok nem érintkezhetnek folyadékkal vagy olajjal marás közben, mivel ez gyengülést vagy elszíneződést okozhat.

Az előszinterezett korongok nedves marása lehetséges, de szinterezés előtt a szerkezetet teljesen ki kell szárítani. A szárítás 80 °C-os szárítókamrában vagy infravörös fény alatt végezhető. Alternatívaként választható alacsony hőmérsékletű előégetési program is, amely nem károsítja a szerkezetet. A bemetszések, éles szélek vagy kisebb sérülések – akár a belső részen is – csökkenthetik a szinterezett szerkezet szilárdságát, ezért fontos, hogy a marás után a felület sima és lekerekített legyen.

Színezés: Szükség esetén a váz a kívánt árnyalatra színezhető, cirkónium-oxid kerámiákhoz alkalmas színezőfolyadékokkal. Az egyenletes eredmény elérése érdekében a színezés előtt gondoskodni kell arról, hogy a váz teljesen tiszta, zsírtalan és száraz legyen. A helyes munkamenethez a színezőanyag gyártójának utasításait kell követni.

SZINTEREZÉS

Ajánlott szinterelési program a LOT xxxxxxxxNT

	Standard program: CC DISK Zr HT Multilayer	Gyros program: CC DISK Zr HT Multilayer
Egységek	1-7	1-3
Felfűtési sebesség	10°C percenként 900°C-ig	24°C percenként 1020°C-ig
Tartási idő	10 perc	10 perc
Felfűtési sebesség	3°C percenként 1530°C-ig	25°C percenként 1530°C-ig
Végő hőmérséklet	1530°C	1530°C
Tartási idő a végő hőmérsékleten	150 perc	90 perc
Hűtés	szabályozott 5°C / perc 800°C-ig, majd hűtés zárt kemencében	szabályozott 36°C / perc 800°C-ig, majd hűtés zárt kemencében

Gyors program egyedi koronák és legfeljebb 3 tagú hidak esetén alkalmazható.**A maximális áttetszőség eléréséhez javasolt a standard szinterezési program használata.**

A szinterezés minden, cirkónium-oxid kerámiákhoz alkalmas kemencében elvégezhető. Kövesse a kemence használati utasítását.

A zsugorodási tényező tételenként változik, és a korong szélén van feltüntetve.

A szerkezetet ajánlott szintertegelyben, megfelelő szemcsés anyagban elhelyezve szinterezni. Alkalmas szemcsés anyag például a ZrO₂ szintergömb. Amennyiben szemcsés anyaggal töltött tegelyt használ, helyezze a szerkezetet okkluzális oldalával lefelé a szemcsés anyagba. Kerülje a kontaktust más vázakkal vagy szinterhordozókkal. Ha szinterhordozókat vagy

drótokat használ, ügyeljen arra, hogy ne érintkezzenek a tégely falával. A cirkónium-oxidból készült fogászati szerkezeteket és koronákat kizárólag erre alkalmas kemencékben lehet szinterezni. Amennyiben ugyanabban a kemencében más kerámiaanyagokat égetnek vagy ötvözeteket szintereznek, az befolyásolhatja a szinterezési folyamatot, illetve helyi elszíneződéseket okozhat.

Kerámia leplezés: Bármely, cirkónium-oxid kerámiákhoz alkalmas leplezőkerámia használható. Kövesse a leplezőkerámia használati utasítását.

Végső szinterezés utáni felületkezelés: A végső szinterezés utáni minden felületkezelést vízpermettel kell végezni, hogy elkerülje a helyi túlmelegedést vagy az anyag károsodását.

Tárolás: A korongok eredeti csomagolásban, szobahőmérsékleten történő tárolása esetén anyagtulajdonságaik hosszabb időn át sem változnak. Ne tegye ki a korongokat közvetlen napfénynek, és tartsa őket szárazon.

Maradékanyagok ártalmatlanítása: A korongok maradékai és a szinterezett darabok kémiaiilag inerteek. Ártalmatlanításuk a helyi előírásoknak megfelelően történjen.

Biztonsági előírások: A por egészségkárosító hatású. Használjon elszívó berendezést. Kézi megmunkálás esetén viseljen FFP1 védőmaszkot és védőszemüveget.

Figyelmeztetés: A készülékkel kapcsolatos bármely súlyos eseményt jelenteni kell a gyártónak és annak a tagállamnak az illetékes hatóságának, ahol a felhasználó és/vagy a páciens él.

Mellékhatások: Vegye figyelembe az esetleges allergiás túlérzékenység lehetőségét a porral szemben.

Garancia: Akár szóban, írásban vagy gyakorlati útmutatás formájában adjuk, javaslataink a saját tapasztalatainkon és vizsgálatainkon alapulnak, és csak irányértéknek tekinthetők. Termékeink folyamatos fejlesztés alatt állnak. Ezért fenntartjuk a jogot a munkautasítások szerkezetének és összetételének módosítására.

Indikāciju ceļvedis par LOT xxxxxxNT

Finieris

Inkrustācija un
uzklājums

Samazināts
kronis

Pilna kontūra
kronis

Kopēšana

CC DISK Zr HT Multilayer



Pilna kontūra
priekšējais tilts
(3 vienība)

Pilna kontūra
aizmugurējais tilts
(3 vienība)

Pilna kontūra tilts
(≤ 7 vienības)



CC DISK Zr HT Multilayer (daudzslāņu iepriekš tonēts, ļoti caurspīdīgs) ir diski, kas izgatavoti no biosaderīga iepriekš sinterēta cirkonija dioksīda, kas stabilizēts ar itrija oksīdu. Tos izmanto CAD/CAM frēzēšanas iekārtās. CC DISK Zr HT Multilayer atbilst standarta EN ISO 6872 II tipa 5. klases prasībām.

Kontrindikācijas: Nav ieteicama lietošana bruksisma, nepietiekamas zobu struktūras izturības vai nepietiekamas vietas gadījumā. Lietošana nav ieteicama arī nepietiekamas mutes dobuma higiēnas vai nepietiekamas košļājamo kustību koordinācijas gadījumā. No diskiem izgatavotus protēžu aizvietotājus nedrīkst izmantot neapmierinošas zobu sagatavošanas gadījumā un protēzes aizvietotāja kļūdu gadījumā.

Paredzētie lietotāji: Produkts ir paredzēts profesionāļiem – zobu tehniķiem.

Pacientu atlases kritēriji: Pilnīgi vai daļēji bezzobu pacientiem.

Fizikālās un ķīmiskās īpašības

CC DISK Zr HT Multilayer

	Daudzslāņu fasāde: ļoti caurspīdīga
Krāsa	
Sinterēts blīvums [g/cm^3]	>6,02
Stiepes izturība [Mpa]	800-1200
Termiskā izplešanās [10^{-6}K^{-1}]	10,5
Caurspīdīgums [%]	43-51
Radioaktivitāte [Bq/g]	< 0,1
Šķīdība [$\mu\text{g/cm}^2$]	< 50

Prasības sagatavošanai: Zobārsts ir atbildīgs par pareizu zobu sagatavošanu. Keramikas finierējuma rāmja dizainam ir jāatbilst zoba anatomiskajai formai. Savienotājiem jābūt apaļas formas. Lūdzu, ņemiet vērā, ka atkarībā no konstrukcijas savienojuma sekcijas izmēri ir jāpalielina.

Zemāk norādītie minimālie biezumi ir atsaucies vērtības:

Aizmugurējā daļa	Okluzāli 0,9 mm	Apļveida 0,5mm
Priekšējā daļa	Incisāli/ oklusāli 0,7mm	Apļveida 0,5mm
Tiltu karkasu balstu kroņi ar 2 pontikiem	Incisāli/ oklusāli 1,0mm	Apļveida 0,7mm

Savienotāja virsmai jābūt vismaz:

Priekšējais tilts	Ar vienu pontiku	7 mm ²
Priekšējais tilts	Ar diviem pontikiem	9 mm ²
Aizmugurējais tilts	Ar vienu pontiku	9 mm ²
Aizmugurējais tilts	Ar diviem pontikiem	12 mm ²

Frēzēšana: Frēzēšanu var veikt jebkurā zobārstniecības CAD/CAM iekārtā. Frēzēšanas iekārtas ražotājam ir jāinformē lietotājs par piemērotiem griezējiem un apgriezieniem minūtē CC DISK Zr frēzēšanai. Frēzēšanas laikā diski nedrīkst nonākt saskarē ar šķidrumu vai eļļu, lai izvairītos no to vājināšanās vai iekrāsošanās.

Iespējama iepriekš sinterētu disku mitrā frēzēšana, taču pirms sinterēšanas struktūra ir pilnībā jāizžāvē. Žāvēšanu var veikt žāvēšanas kamerā 80 °C temperatūrā vai infrasarkanā gaismā. Kā alternatīvu var izvēlēties arī zemas temperatūras apdedzināšanas programmu, kas nekaitē konstrukcijai. Iedurumi, asas malas vai nelieli bojājumi, arī iekšējā daļā, var samazināt sinterētas struktūras izturību, tāpēc ir svarīgi, lai pēc sinterēšanas tiktu nodrošināta noapaļota un gluda virsma.

Krāsošana: Ja nepieciešams, rāmi var iekrāsot vēlamajā krāsā ar standarta krāsošanas šķīdumiem, kas ir piemēroti cirkonija oksīda keramikai. Lai panāktu viendabīgu rezultātu, pirms krāsošanas jānodrošina, ka karkass ir pilnīgi tīrs, bez taukiem un sauss. Lai nodrošinātu pareizu darba procedūru, jāievēro krāsošanas šķīduma ražotāja norādījumi.

SINTERĒŠANA

Ieteicamā sinterēšanas programma par LOT xxxxxxxxNT

	Standarta programma: CC DISK Zr HT Multilayer	Ātra programma: CC DISK Zr HT Multilayer
Vienības	1-7	1-3
Sildīšanas ātrums	10 °C minūtē līdz 900°C	24°C minūtē līdz 1020°C
Uzturēšanas laiks	10 minūtes	10 minūtes
Sildīšanas ātrums	3°C minūtē līdz 1530°C	25°C minūtē līdz 1530°C
Galīgā temperatūra	1530°C	1530°C
Uzturēšanas laiks galīgajā temperatūrā	150 minūtes	90 minūtes
Dzesēšana	kontrolēta 5°C / min līdz 800°C, pēc tam dzesēšana slēgtā krāsnī	kontrolēta 36°C / min līdz 800°C, pēc tam dzesēšana slēgtā krāsnī

Ātrā programma ir paredzēta vienkāršu kroņu un tiltu ar ne vairāk kā 3 pontikiem izgatavošanai.

Lai panāktu maksimālu paredzamo materiāla caurspīdīgumu, ieteicams izmantot tikai standarta programmu.

Sinterēšanu var veikt visās standarta krāsnīs, kas ir piemērotas cirkonija oksīda keramikai. Ievērojiet krāsns lietošanas instrukciju.

Sarukuma koeficients ir atkarīgs no partijas, un tas ir norādīts uz diska malas.

Mēs iesakām sinterēt struktūru sinterēšanas tīgelī, kas ievietots piemērotā granulētā materiālā. Viens no piemērotākajiem granulētiem veidiem ir ZrO₂ sinterēšanas lodītes. Ja izmantojat tīgelī ar granulētu materiālu, novietojiet struktūru ar oklusējošo pusi uz leju uz tīgelī esošā granulētā materiāla. Novērsiet kontaktus ar citiem rāmjiem vai sinterēšanas nesējiem. Ja

izmantojat sinterēšanas nesējus vai vadus, pārliecinieties, ka tie nesaskaras ar vāciņu sienīnām. Zobu konstrukcijas un kroņus no cirkonija oksīda var sinterēt tikai piemērotās krāsnīs. Ja tajā pašā krāsnī tiek apdedzināti citi keramikas materiāli vai tiek sinterēts sakaussējums, tas var ietekmēt sinterēšanas īpašības vai izraisīt vietēju krāsas maiņu.

Keramikas finierējums: Var izmantot jebkuru keramiku, kas piemērota cirkonija oksīda keramikas finierēšanai. Ievērojiet finierēšanas keramikas lietošanas instrukciju.

Apdare pēc galīgās sinterēšanas: Jebkāda apdare pēc galīgās sinterēšanas jāveic ar ūdens smidzināšanu, lai novērstu lokālu pārkaršanu vai materiāla bojājumus.

Uzglabāšana: Ja diski tiek uzglabāti oriģinālajā iepakojumā istabas temperatūrā, materiāla īpašību izmaiņas nav gaidāmas pat tad, ja tie tiek uzglabāti ilgāku laiku. Nepakļaujiet diskus tiešiem saules stariem un glabājiet tos sausā vietā.

Atlikušā materiāla utilizācija: Disku utilizācijas un sinterētās daļas ir ķīmiski inertas. Izmetiet tās saskaņā ar vietējiem noteikumiem.

Drošības pasākumi: Pulveris ir kaitīgs veselībai. Izmantojiet sūkņēšanas ierīci. Manuālas apstrādes gadījumā izmantojiet FFP1 aizsargmasku un valkājiet aizsargbrilles.

Paziņojums: Par jebkuru nopietnu negadījumu, kas noticis saistībā ar ierīci, jāziņo ražotājam un tās dalībvalsts kompetentajai iestādei, kurā ir reģistrēts lietotājs un/vai patients.

Blakusparādības: Apsveriet alerģiskas paaugstinātas jutības pret pulveri iespējamību.

Garantija: Neatkarīgi no tā, vai tie ir sniegti mutiski, rakstiski vai ar praktiskiem norādījumiem, mūsu lietošanas ieteikumi ir balstīti uz mūsu pašu pieredzi un izmēģinājumiem, un tos var uzskatīt tikai par atsauces vērtībām. Mūsu produkti tiek pilnveidoti. Tāpēc tiesības uz darba instrukciju struktūru un sastāva izmaiņām ir paturētas.

Indikačná príručka pre LOT xxxxxxxxNT

Dýha

Inlay a onlay

Znížená
korunka

Plná kontúrová
korunka

Kopírovanie

CC DISK Zr HT Multilayer



Úplný obrys
predný mostík
(3 jednotka)

Úplný obrys
zadný mostík
(3 jednotka)

Plný obrys mostíka
(≤7 jednotiek)



CC DISK Zr HT Multilayer (viacvrstvý predsfarbený, vysoko priesvitný) sú disky vyrobené z biokompatibilného pedspekaného oxidu zirkoničitého stabilizovaného oxidom yttria. Používajú sa vo frézovacích strojoch CAD/CAM. CC DISK Zr HT Multilayer spĺňa požiadavky normy EN ISO 6872, typ II, trieda 5.

Kontraindikácie: Použitie v prípade bruxizmu, nedostatočnej pevnosti zubnej štruktúry alebo nedostatočného priestoru sa neodporúča. Aplikácia sa neodporúča ani v prípade nedostatočnej ústnej hygieny alebo nedostatočnej koordinácie žuvacích pohybov. Protetické náhrady z diskov sa nesmú používať v prípade neuspokojivej preparácie zubov a v prípade chýb v protetickej náhrade.

Určení používateľa: Výrobok je určený na používanie profesionálmi – zubnými technikmi.

Kritériá výberu pacientov: Úplne alebo čiastočne bezzubí pacienti.

Fyzikálne a chemické vlastnosti

CC DISK Zr HT Multilayer

	Viacvrstvý predsfarbený: vysoká priesvitnosť
Farba	
Hustota sintrovaného materiálu [g/cm^3]	>6,02
Pevnosť v ohybe [Mpa]	800-1200
Tepelná rozťažnosť [10^{-6}K^{-1}]	10,5
Priesvitnosť [%]	43-51
Rádioaktivita [Bq/g]	< 0,1
Rozpustnosť [$\mu\text{g}/\text{cm}^2$]	< 50

Požiadavky na prípravu: Lekár zubného lekárstva je zodpovedný za správnu prípravu zubov. Konštrukcia rámu pre keramické fazety musí zodpovedať anatomickému tvaru zuba. Konektory musia mať okrúhly tvar. Zohľadnite, že spojovacia časť musí byť v závislosti od konštrukcie rozmerovo väčšia.

Nižšie uvedené minimálne hrúbky sú referenčné hodnoty:

Zadná časť	Okluzná 0,9 mm	Kruhová 0,5mm
Predná časť	Incisálna/okluzálna 0,7mm	Kruhová 0,5mm
Korunky mostíkových rámov s 2 pontikami	Incisálna/okluzálna 1,0mm	Kruhová 0,7mm

Povrch konektora by mal byť minimálne:

Predný mostík	S jedným pontikom	7 mm ²
Predný mostík	S dvoma pontikami	9 mm ²
Zadný mostík	S jedným pontikom	9 mm ²
Zadný mostík	S dvoma pontikami	12 mm ²

Frézovanie: Frézovanie možno vykonať na akomkoľvek stomatologickom stroji CAD/CAM. Výrobca frézky musí používateľa informovať o vhodných frézach a otáčkach za minútu na frézovanie CC DISK Zr. Kotúče nesmú počas frézovania prísť do kontaktu s tekutinou alebo olejom, aby nedošlo k ich oslabeniu alebo zafarbeniu.

Mokrú frézovanie vopred sintrovaných diskov je možné, ale štruktúra sa musí pred sintrovaním úplne vysušiť. Sušenie sa môže vykonávať v sušiacей komore pri teplote 80 °C alebo pod infračerveným svetlom. Ako alternatívu možno zvoliť aj nízкотеплотný program vypaľovania, ktorý nepoškodzuje štruktúru. Zárezy, ostré hrany alebo mierne poškodenia, a to aj vo vnútornej časti, môžu znížiť pevnosť sintrovanej štruktúry, preto je dôležité, aby bol po frézovaní zabezpečený zaoblený a hladký povrch.

Farbenie: V prípade potreby možno rám zafarbiť na požadovanú farbu pomocou štandardných farbiacich roztokov, ktoré sú vhodné pre keramiku z oxidu zirkoničitého. Aby sa dosiahol jednotný výsledok, je potrebné zabezpečiť, aby bol rám pred farbením úplne čistý, odmastený a suchý. Pri správnom pracovnom postupe je potrebné dodržiavať pokyny výrobcu farbiaceho roztoku.

SINTROVANIE

Odporúčaný program sintrovania pre LOT xxxxxxxxNT:

	Štandardný program: CC DISK Zr HT Multilayer	Rýchly program: CC DISK Zr HT Multilayer
Jednotky	1-7	1-3
Rýchlosť ohrevu	10°C za minútu až do 900°C	24°C za minútu až do 1020°C
Čas údržby	10 minút	10 minút
Rýchlosť ohrevu	3°C za minútu až do 1530°C	25°C za minútu až do 1530°C
Konečná teplota	1530°C	1530°C
Čas údržby pri konečnej teplote	150 minút	90 minút
Chladenie	riadené 5 °C/min na 800 °C, potom chladenie v uzavretej peci	riadené 36°C/min na 800 °C, potom chladenie v uzavretej peci

Rýchly program je určený na jednoduché korunky a mostíky s maximálne 3 pontikami.

Na dosiahnutie maximálnej predpokladanej priehľadnosti materiálu sa odporúča používať iba štandardný program.

Sintrovanie sa môže vykonávať vo všetkých štandardných peciach, ktoré sú vhodné pre keramiku z oxidu zirkoničitého. Postupujte podľa návodu na používanie pece.

Faktor zmršťovania závisí od šarže a je uvedený na okraji disku.

Odporúčame sintrovanie štruktúry v sintrovacom téglíku, ktorý je umiestnený vo vhodnom granulovanom materiáli. Jedným z vhodných typov granúl sú sintrovacie guľôčky ZrO_2 . Ak používate téglík s granulovaným materiálom, položte štruktúru okluznou stranou nadol na granulovaný materiál v téglíku. Zabráňte kontaktom s inými rámami alebo sintrovacími nosičmi. Ak

používate sintrované nosiče alebo drôty, dbajte na to, aby sa nedostali do kontaktu so stenami uzáverov. Zubné konštrukcie a korunky vyrobené z oxidu zirkoničitého sa môžu sintrovať len vo vhodných peciach. Ak sa v tej istej peci vypaľujú iné keramické materiály alebo sa sintruje zliatina, môže to ovplyvniť správanie sa pri sintrovaní alebo môže spôsobiť lokálnu zmenu farby.

Keramické dyhovanie: Môžete použiť akúkoľvek keramiku vhodnú na fazetovanie keramiky z oxidu zirkoničitého. Postupujte podľa návodu na použitie keramiky na dyhovanie.

Konečná úprava po sintrovaní: Akékoľvek dokončovacie práce po konečnom sintrovaní sa musia vykonať pomocou vodného postreku, aby sa zabránilo lokálnemu prehriatiu alebo poškodeniu materiálu.

Skladovanie: Ak sa disky skladujú v pôvodnom obale pri izbovej teplote, zmeny vlastností materiálu sa neočakávajú ani pri dlhšom skladovaní. Disky nevystavujte priamemu slnečnému žiareniu a uchovávajúte ich v suchu.

Likvidácia zvyškového materiálu: Zvyšky a sintrované časti diskov sú chemicky inertné. Zlikvidujte ich v súlade s miestnymi predpismi.

Bezpečnostné opatrenia: Prášok je zdraviu škodlivý. Použite odsávaciu jednotku. V prípade manuálneho ošetrovania použite ochrannú masku FFP1 a nasadzte si ochranné okuliare.

Upozornenie: Každý závažný incident, ktorý sa vyskytol v súvislosti s pomôckou, sa musí nahlásiť výrobcovi a príslušnému orgánu členského štátu, v ktorom je používateľ a/alebo pacient usadený.

Nežiaduce účinky: Zvážte možnosť alergickej precitlivenosti na prášok.

Záruka: Naše odporúčania na použitie, či už sú uvedené ústne, písomne alebo v praktických pokynoch, vychádzajú z našich vlastných skúseností a pokusov a možno ich považovať len za referenčné hodnoty. Naše výrobky podliehajú ďalšiemu vývoju. Zmeny v štruktúre a zložení pracovných pokynov sú preto vyhradené.

Показання для LOT xxxxxxxxNT

Вінір

Вкладка та
накладка

Зменшена
коронка

Повноконтурна
коронка

Ковпачок

CC DISK Zr HT Multilayer



Повноконтурний
передній міст
3 (од.)

Повноконтурний
задній міст
3 (од.)

Повноконтурний міст
(≤ 7 од.)



CC DISK Zr HT Multilayer (багатошаровий попередній колір, високопрозорий)- це диски з біосумісного попередньо спеченого циклонію діоксиду, стабілізованого ітрію оксидом. Вони використовуються на фрезерних верстатах CAD/CAM. CC DISK Zr HT Multilayer відповідає вимогам стандарту EN ISO 6872, тип II, клас 5.

Протипоказання: Не рекомендується використовувати при бруксизмі, недостатній міцності конструкції зуба або недостатньому просторі. Також не рекомендується використовувати при недостатній гігієні порожнини рота або неадекватній координації жувальних рухів. Заміна протезів з дисків не можна використовувати при незадовільному препаруванні зубів і при помилках протезування.

Передбачувані користувачі: Виріб призначений для використання професіоналами – зубними техніками.

Критерій підбору пацієнтів: Пацієнти з повною або частковою відсутністю зубів.

Фізичні та хімічні характеристики	CC DISK Zr HT Multilayer
Колір	Багатошаровий попередній
Густина спеченого матеріалу [g/cm ³]	>6,02
Сила гнучкості [Мра]	800-1200
Теплове розширення [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5
Прозорість [%]	43-51
Радіоактивність [Bq/g]	< 0,1
Розчинність [µg/cm ²]	< 50

Вимоги до препарування: Відповідальність за правильне препарування зуба несе лікар-стоматолог. Конструкція каркаса для керамічного облицювання повинна відповідати анатомічній формі зуба. З'єднувачі повинні бути круглої форми. Будь ласка, зверніть увагу на те, що секція з'єднувача повинна мати більший розмір залежно від конструкції.

Нижче наведені мінімальні товщини стінки - довідкові значення:

Задній відділ	Оклюзально 0,9 (мм)	По кругу 0,5 (мм)
Передній відділ	Інцизійно/Оклюзально 0,7 (мм)	По кругу 0,5 (мм)
Абатментні коронки каркасів мостоподібних протезів з двома проміжками	Інцизійно/Оклюзально 1,0 (мм)	По кругу 0,7 (мм)

Поверхня з'єднання повинна бути не менше:

Передній міст	З однією перемичкою	7 mm ²
Передній міст	З двома перемичками	9 mm ²
Задній міст	З однією перемичкою	9 mm ²
Задній міст	З двома перемичками	12 mm ²

Фрезерування: фрезерування можна виконувати на будь-якому стоматологічному верстаті CAD/CAM. Виробник фрезерного верстата повинен повідомити користувача про відповідні фрези та оберти за хвилину для фрезерування CC DISKZr. Диски не повинні контактувати з рідиною або маслом під час фрезерування, щоб уникнути втрати міцності або утворення плям.

Можливе мокре фрезерування попередньо спечених дисків, але перед процесом спікання конструкцію необхідно повністю висушити. Сушку можна проводити в сушильній камері при 80 °C або при інфрачервоному світлі. В якості альтернативи також може бути обрана програма низькотемпературного випалу, яка не шкодить конструкції. Виймки, гострі краї або незначні пошкодження, також у внутрішній частині, можуть знизити міцність спеченої конструкції, тому важливо, щоб після фрезерування була забезпечена округла та гладка поверхня.

Забарвлення: при необхідності каркас можна пофарбувати в потрібний колір стандартними розчинами фарбування, які підходять для кераміки з цирконій оксиду. Щоб досягти однорідного результату, необхідно переконатися, що каркас повністю чистий, знежирений і сухий перед фарбуванням. Для правильної роботи слід дотримуватися інструкцій виробника барвників.

СПІКАННЯ

Рекомендована програма спікання для LOT xxxxxxxxNT:

	Стандартна програма: CC DISK Zr HT Multilayer	Швидка програма: CC DISKZr HT Multilayer
Одиниці	1-7	1-3
Швидкість нагрівання	10°C за хвилину до 900°C	24°C за хвилину до 1020°C
Час обслуговування	10 хвилин	10 хвилин
Швидкість нагрівання	3°C за хвилину до 1530°C	25°C за хвилину до 1530°C
Кінцева температура	1530°C	1530°C
Час обслуговування на кінцевій температурі	150 хвилин	90 хвилин
Охолодження	контрольоване 5°C / min до 800°C, потім охолодження в закритій печі	контрольоване 36°C / min до 800°C, потім охолодження в закритій печі

Швидка програма призначена для окремих коронок і мостів із максимум 3 перемичками.

Щоб досягти максимально прогнозованої прозорості матеріалу, рекомендується використовувати тільки стандартну програму.

Спікання можна проводити у всіх стандартних печах, які підходять для кераміки з цирконій оксиду. Дотримуйтесь інструкції з використання печі. Коефіцієнт збільшення залежить від партії і вказано на краю диска.

Ми рекомендуємо спікати конструкцію в тиглі для спікання, поміщеному у відповідний гранульований матеріал. Одним із придатних гранульованих типів є сфери для спікання з ZrO_2 . Якщо ви використовуєте тигель із гранульованим матеріалом, помістіть конструкцію оклюзійною стороною вниз на гранульований матеріал у тиглі.

Уникайте контакту з іншими каркасами або спеченими носіями. Якщо ви використовуєте спечені носії або дроти, переконайтеся, що вони не стикаються зі стінками ковпачків.

Зубні конструкції та коронки з цирконій оксиду можна спікати лише у відповідних печах. Якщо в тій самій печі обпалюють інші керамічні матеріали або спікають сплав, це може вплинути на спікання або спричинити локальне знебарвлення.

Керамічне облицювання: Ви можете використовувати будь-яку кераміку, придатну для облицювання кераміки з цирконій оксиду. Дотримуйтесь інструкції щодо використання кераміки для облицювання.

Фінішна обробка після остаточного спікання: будь-яка фінішна обробка після остаточного спікання повинна проводитися розпиленням води, щоб запобігти локальному перегріву або пошкодженню матеріалу.

Зберігання: якщо диски зберігаються в оригінальній упаковці при кімнатній температурі, змін у характеристиках матеріалу не очікується, навіть якщо вони зберігаються протягом тривалого періоду. Не піддавайте диски впливу прямих сонячних променів і зберігайте їх сухими.

Утилізація залишків матеріалу: Залишки дисків і спечена частина дисків є хімічно інертними. Утилізуйте їх згідно з місцевими правилами.

Запобіжні заходи: Порошок шкідливий для здоров'я. Використовуйте відсмоктувач. При ручній обробці використовувати захисну маску FFP1 і захисні окуляри.

Примітка: Про будь-який серйозний інцидент, який стався з пристроєм, слід повідомляти виробника та компетентний орган держави-члена, в якій знаходиться користувач і/або пацієнт.

Побічні ефекти: Враховуйте можливість алергічної чутливості до порошку.

Гарантія: Наші рекомендації щодо застосування ґрунтуються на нашому власному досвіді та випробуваннях, незалежно від того, чи дані вони усно, письмово або у вигляді практичних інструкцій, і можуть розглядатися тільки як стандартні значення. Наша продукція постійно вдосконалюється. тому ми залишаємо за собою право вносити зміни та доповнення до існуючих інструкцій для застосування.



Potrebno upoštevati navodila za uporabo/ Consult instructions for use/ Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung/ Potrebno poštivati uputstva za upotrebu/ Viz návod k použití/ Необходимо учитывать инструкции по применению/ Қолдану бойынша нұсқаулықты ескеру қажет/ Спазвайте инструкцията за употреба/ Συμβουλευτείτε τις οδηγίες χρήσης/ Consultar las instrucciones de uso/ Instructions de procédure/ Tartsa be a használati utasítás instrukcióit/ Ievērot lietošanas pamācību/ Dodržujte návod na použití/ Зверніться до інструкції для застосування



Uporabno do/ Use by/ Gültig bis/ Upotrijebiti do/ Použítí/ Использовать до/ Дейін қолданыңыз/ Годен до/ Χρήση με/ Usar antes/ À utiliser avant/ Lejārti dátum/ Derígs līdz/ Použite do/ Вжити до



Kontrolna številka/ Batch code/ Seriennummer/ Serijski broj/ Seriové číslo/ Серийный номер/ Сериялық нөмір/ Номер на партида/ Κωδικός παρτίδας/ Numero de serie/ Numéro de lot/ Tételszám/ Partijas numurs/ Číslo šarže/ Серійний номер



Kataloška številka/ Catalogue number/ Katalognummer/ Kataloški broj/ Katalogové číslo/ Каталогный номер/ Каталогтық нөмір/ Артикулен номер/ Αριθμός καταλόγου/ Numero de catalogo/ Numéro du catalogue/ Katalógusszám/ Artikula numurs/ Číslo výrobku/ Номер за каталогом



Proizvajalec/ Manufacturere/ Hersteller/ Proizvođač/ Výrobce/ Производитель/ Өндіруші/ Производител/ Κατασκευαστής/ Fabricante/ Fabricant/ Gyártó/ Ražotājs/ Výrobca/ Виробник



Datum proizvodnje/ Date of manufacture/ Herstellungsdatum/ Datum proizvodnje/ Datum výroby/ Дата изготовления/ Өндірілген күні/ Дата на производство/ Ημερομηνία κατασκευής/ Fecha de fabricacion/ Date de fabrication/ Gyártási dátum/ Izgatavošanas datums/ Dátum výroby/ Дата виробництва



Hraniti zaščiteno pred sončno svetlobo/ Keep away from sunlight/ Geschützt gegen Sonnenlicht halten/ Čuvati odvojeno od sunčeve svjetlosti/ Uchovávejte mimo dosah slunečního záření/ Хранение -вдали от солнечного света/ Күн жарыгынан ұзақ сақтаңыз/ Да се пази от слънчева светлина/ Κρατήστε το μακριά από ηλιακή ακτινοβολία/ Mantener alejado de la luz solar/ Conserver à l'abri du soleil/ Napfénytől védve tartandó/ Sargāt no saules gaismas/ Chránite pred slnečným svetlom/ Тримайте подалі від прямого сонячного світла



Hranite na suhem/ Keep dry/ Trocken halten/ Čuvati na suhom/ Uchovávejte v suchu/ Держать сухим/ Құрғақ ұстай/ Πазете на сухо/ Φυλάσσετε σε ξηρό περιβάλλον/ Mantener seco/ Tenir au sec/ Tartsa szárazon/ Glabāt sausumā/ Uchovávejte v suchu/ Берегти від вологи



Previdnost/ Caution/ Vorsehung/ Oprez/ Upozornění/ Внимание/ Увага/ Внимание/ Προφύλαξη/ Precaucion/ Avertissement/ Vigyázat/ Dêmesio/ Upozornenie/ Увага



Medicinski pripomoček/ Medical device/ Medizinprodukt/ Medicinski uređaj/ Zdravotnické zařízení/ Медицинский прибор/ Медициналық құрылғы/ Медицинско изделие/ Ιατρική συσκευή/ Producto sanitario/ Dispositif médical/ Orvostechnikai eszköz/ Medicīniska ierīce/ Zdravotnícka pomôcka/ Медичний виріб



Edinstveni identifikator pripomočka/ Unique device identifier/ Eindeutige Produktkennung/ Jedinstveni identifikator uređaja/ Jedinečný identifikátor zařízení/ Уникальный идентификатор устройства/ Бірегей өнім идентификаторы/ Унікален идентификатор на изделието/ Μοναδικό αναγνωριστικό συσκευής/ Identificador único del producto/ Identifiant unique du dispositif/ Egyedi eszközazonosító/ Unikāls ierīces identifikators/ Unikátny identifikátor pomôcky/ Унікальний ідентифікатор пристрою

СС ДИСК ZR HT БАГАТОШАРОВИЙ

(SL) Navodila za uporabo/ (EN) Directions for use/ (DE) Gebrauchsanweisung/ (HR) Uputa za uporabo/
(CS) Návod k použití/ (RU) Инструкции по использованию/ (KK) Пайдалану бойынша нұсқаулық/
(BG) Инструкцията за употреба/ (EL) Διαδικασία επεξεργασίας/ (ES) Instrucciones de uso/
(FR) Instructions de procédure/ (HU) Használati utasítás/ (LV) Lietošanas pamācība/
(SK) Návod na použitie/ (UK) Інструкція для застосування/



Виробник:

ІНТЕРДЕНТ д.о.о.

Опекарницька сестра 26, 3000 Целе, Словенія

Тел: +386 (0)3 425-62-00

Електронна пошта: info@interdent.cc

www.interdent.cc



CE 0197

Версія: 01/2026

Дата останнього перегляду інструкції із застосування: 17.07.2026

Виготовлено в Словенії

Уповноважений представник:

ПРИВАТНА ФІРМА «ДЕНТАЛЮКС»

пр-т. Людвіга Свободи, 34, к. 148, м. Харків, 61204, Україна

Тел.: +38 (057) 337 74 40

Електронна пошта: dentaluxtrade@ukr.net,

ЄДРПОУ: 31439056