

 **ceramill<sup>®</sup> zirconia**

 **ceramill<sup>®</sup> zolid fx**

 **ceramill<sup>®</sup> zolid fx**  
preshades

 **ceramill<sup>®</sup> zolid fx**  
multilayer

 Οδηγίες χειρισμού



**AMANN GIRRIBACH**



– Μετάφραση των αυθεντικών οδηγιών χρήσης –

## **Πίνακας περιεχομένων**

<b>Ερμηνεία συμβόλων</b> .....	<b>4</b>
<b>Γενικές υποδείξεις ασφαλείας</b> .....	<b>6</b>
<b>Κατάλληλο προσωπικό</b> .....	<b>6</b>
<b>Ιδιότητες</b> .....	<b>7</b>
<b>Εγγύηση/Αποκλεισμός ευθύνης</b> .....	<b>9</b>
<b>Έλεγχος των ακατέργαστων τεμαχίων</b> .....	<b>9</b>
<b>Συναρμολόγηση στο τραπέζι εργασίας</b> .....	<b>10</b>
<b>Χρήση</b> .....	<b>10</b>
<b>Στερέωση</b> .....	<b>21</b>
<b>Φινίρισμα στον οδοντογιατρό</b> .....	<b>22</b>
<b>Φινίρισμα στον οδοντογιατρό</b> .....	<b>22</b>
<b>Προστασία του περιβάλλοντος</b> .....	<b>23</b>
<b>Εξαρτήματα</b> .....	<b>24</b>
<b>Πληροφορίες για Download</b> .....	<b>24</b>

**ΕΛ**



## Ερμηνεία συμβόλων

### Προειδοποιητικές υποδείξεις



Στο κείμενο οι προειδοποιητικές υποδείξεις βρίσκονται μέσα σε ένα πλαίσιο και χαρακτηρίζονται με ένα προειδοποιητικό τρίγωνο.



Όταν υπάρχει κίνδυνος ηλεκτροπληξίας το θαυμαστικό μέσα στο τρίγωνο αντικαθίσταται από ένα σύμβολο κεραυνού.

Λέξεις-σήματα στην αρχή μιας προειδοποιητικής υπόδειξης χαρακτηρίζουν το είδος και τη βαρύτητα των συνεπειών σε περίπτωση που δεν θα τηρηθούν τα μέτρα αποσόβησης του κινδύνου.

- \_ **ΥΠΟΔΕΙΞΗ** σημαίνει ότι μπορεί να προκληθούν υλικές ζημιές..
- \_ **ΠΡΟΣΟΧΗ** σημαίνει ότι μπορεί να προκληθούν ελαφρές έως μέτριες σωματικές βλάβες.
- \_ **ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ** σημαίνει ότι μπορεί να προκληθούν σοβαρές σωματικές βλάβες.
- \_ **ΚΙΝΔΥΝΟΣ** σημαίνει ότι μπορεί να προκληθούν θανατηφόρες σωματικές βλάβες.

### Σημαντικές πληροφορίες









Σημαντικές πληροφορίες που δεν περιέχουν κινδύνους για ανθρώπους ή πράγματα χαρακτηρίζονται με το διπλανό σύμβολο. Επιπλέον πλαισιώνονται και με γραμμές.



## Άλλα σύμβολα στις οδηγίες χρήσης

Σύμβολο	Σημασία
▷	Σημείο περιγραφής μιας ενέργειας
–	Σημείο ενός πίνακα
•	Δευτερεύον σημείο περιγραφής μιας ενέργειας ή ενός πίνακα
[3]	Αριθμοί σε αγκύλες αναφέρονται σε ψηφία θέσης στα γραφικά

## Άλλα σύμβολα στο προϊόν

Σύμβολο	Σημασία
	Κωδ. αριθ.
	Κωδ. παρτίδας
	Κατασκευαστής
	Να τηρείτε τις οδηγίες χρήσης
	Ημερομηνία λήξης
<b>Rx only</b>	Σύμφωνα με το Ομοσπονδιακό Δίκαιο των ΗΠΑ η πώληση του προϊόντος επιτρέπεται μόνο μέσω ή με εντολή.
	Αριθμός σειράς

## Γενικές υποδείξεις ασφαλείας

ΕΛ



### ΠΡΟΣΟΧΗ:

Κίνδυνος για την υγεία από σκόνη και οξείδιο του ζirkονίου!

- ▷ Όταν εργάζεστε να φοράτε προσωπικό προστατευτικό εξοπλισμό (γάντια, προστατευτικά γυαλιά, ...).
- ▷ Μην αναπνέετε σκόνη/αναθυμιάσεις/αέρια/σταγονίδια/ατμούς/εκνεφώματα.
- ▷ Να αποφεύγεται η ελευθέρωση στο περιβάλλον.



### ΥΠΟΔΕΙΞΗ:

Κάθε σοβαρό περιστατικό που σχετίζεται με το τεχνολογικό προϊόν πρέπει να αναφέρεται στον κατασκευαστή και στην αρμόδια αρχή του κράτους μέλους στο οποίο είναι εγκατεστημένος ο χρήστης και/ή ο ασθενής.

## Κατάλληλο προσωπικό



### ΥΠΟΔΕΙΞΗ:

Η κατεργασία του προϊόντος επιτρέπεται μόνο σε ειδικούς, κατάλληλα εκπαιδευμένους οδοντοτεχνίτες.



## Ιδιότητες

### Προορισμός

Τα ακατέργαστα τεμάχια οξειδίου του ζirkονίου για την κατασκευή μονίμων αφαιρούμενων οδοντοστοιχιών.

### Περιγραφή προϊόντος

Τα ακατέργαστα τεμάχια από διαφανές οξείδιο του ζirkονίου ( $ZrO_2$ ) για οδοντοτεχνικές χρήσεις τύπου II, κατηγορία 4, κατά DIN EN ISO 6872.

Χρησιμοποιούνται για την κατασκευή σταθερών και κινητών προσθετικών (π.χ. στεφάνες και τριμελείς γέφυρες μέχρι τη γομφική περιοχή) με συσκευές φρεζαρίσματος CNC (π.χ. συσκευές φρεζαρίσματος Ceramill).

Ceramill Τα ακατέργαστα τεμάχια εκπληρώνουν, μετά την προβλεπόμενη τελική σύντηξη) τις απαιτήσεις του προτύπου DIN EN ISO 6872.

### Φύλλο δεδομένων ασφαλείας/Δήλωση συμμόρφωσης

Ζητήστε μας, αν επιθυμείτε, το φύλλο δεδομένων ασφαλείας και τη δήλωση συμμόρφωσης.



**Τεχνικά χαρακτηριστικά**

	<b>Μονά- δα</b>	<b>Ceramill Zolid FX Ceramill Zolid FX PS Ceramill Zolid FX ML</b>
Αντοχή στην κάμψη (3 σημεία)	MPa	700 ± 150
Αντοχή στην κάμψη (4 σημεία)	MPa	600 ± 150
Ηλεκτρονική ενότητα	GPa	≥ 200
Συντελεστής θερμικής διαστο- λής (WAK) (25 – 500°C)	10 <sup>-6</sup> /K	10,1 ± 0,5
Χημική διαλυτότητα	μg/cm <sup>2</sup>	< 100
Σκληρότητα Vickers	HV10	1300 ± 200

Η προσφορά παράδοσης μπορεί να διαφέρει από χώρα σε χώρα.

**Χημική σύσταση**

<b>Οξειδίο</b>	<b>Ποσοστό μάζας</b>		
	<b>Ceramill Zolid FX</b>	<b>Ceramill Zolid FX PS</b>	<b>Ceramill Zolid FX ML</b>
ZrO <sub>2</sub> + HfO <sub>2</sub> + Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≥ 99,0	≥ 99,0	≥ 99,0
Y <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	9,15 – 9,55	8,5 – 9,5	8,5 – 9,5
HfO <sub>2</sub>	≤ 5	≤ 5	≤ 5
Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	≤ 0,5	≤ 0,5	≤ 0,5
άλλα οξειδία	≤ 1	≤ 1	≤ 1





### **Διάρκεια διατήρησης των ακατέργαστων τεμαχίων**

Τα ακατέργαστα τεμάχια μπορούν, με κατάλληλη αποθήκευση, να χρησιμοποιηθούν έως 5 χρόνια από την ημερομηνία της κατασκευής τους.

### **Αποθήκευση**

Να αποθηκεύετε τα ακατέργαστα τεμάχια σε στεγνό χώρο μέσα στην αυθεντική τους συσκευασία.

### **Εγγύηση/Αποκλεισμός ευθύνης**

Οι προτάσεις τεχνικών εφαρμογών, ανεξάρτητα αν έλαβαν χώρα προφορικά, γραπτά ή στο πλαίσιο πρακτικών οδηγιών, ισχύουν ως οδηγίες. Τα προϊόντα μας υπόκεινται σε συνεχή εξέλιξη. Γι' αυτό τηρούμε το δικαίωμα αλλαγών σε χειρισμό και σύνθεση.

### **Έλεγχος των ακατέργαστων τεμαχίων**

Τα ακατέργαστα τεμάχια πρέπει να ελέγχονται οπωσδήποτε άμεσα μετά την παράδοσή τους και να βεβαιώνεστε ότι οπτικά βρίσκονται σε άψογη κατάσταση. Όταν χρησιμοποιήσετε ένα (από ζημιά κατά τη μεταφορά χαλασμένο ακατέργαστο τεμάχιο εκπίπτει κάθε αξίωση διαμαρτυρίας.



## Συναρμολόγηση στο τραπέζι εργασίας



Η συναρμολόγηση των ακατέργαστων τεμαχίων περιγράφεται στις οδηγίες χρήσης της αντίστοιχης συσκευής φρεζαρίσματος

### Χρήση

#### Περιοχές ενδείξεων

- \_ ανατομικά περιορισμένοι σκελετοί στεφάνων και το πολύ τριμερείς σκελετοί γεφυρών στην εμπρόσθια και οπίσθια οδοντική περιοχή
- \_ μονολιθικές (ανατομικά πλήρεις) γέφυρες και το πολύ τριμερείς σκελετοί γεφυρών στην εμπρόσθια και οπίσθια οδοντική περιοχή
- \_ ανατομικά περιορισμένοι σκελετοί γεφυρών με ένα μόνο ενδιάμεσο στοιχείο στην εμπρόσθια και οπίσθια οδοντική περιοχή
- \_ μονολιθικές γέφυρες με ένα μόνο ενδιάμεσο στοιχείο (γεφύρωμα) στην εμπρόσθια και οπίσθια οδοντική περιοχή

#### Αντενδείξεις

- \_ ανεπαρκής ύπαρξη αδαμαντίνης, ρίζας και οδοντίνης
- \_ ανεπαρκή αποτελέσματα παρασκευής
- \_ ανεπαρκής υγιεινή στόματος
- \_ περισσότερα από ενδιάμεσο στοιχείο γέφυρας
- \_ γνωστές αντενδείξεις έναντι των διάφορων συστατικών
- \_ ισχυρά αποχρωματισμένες αδαμαντίνη, ρίζα και οδοντίνη
- \_ προσωρινή ενσωμάτωση



## Παράμετροι σκελετών σε εξάρτηση από το εκάστοτε υλικό

Κατά την κατασκευή των σκελετών από οξειδίο του ζirkονίου πρέπει, στην κατάσταση πυκνής πυροσυσσωμάτωσης, να τηρούνται οι εξής παράμετροι:

ελάχιστο πάχος σκελετού σε mm	Διατομή συνδέσμων mm <sup>2</sup>		μέγιστος αριθμός ενδιάμεσων στοιχείων γεφυρών	
	Πρόσθιος	Οπίσθιος	Πρόσθιος	Οπίσθιος
0,5	≥ 12	≥ 12	1	1

## Λεπτομερή ελάχιστα πάχη και διατομές συνδετήρων

Ένδειξη	Σχήμα	Συνολικός αριθμός των μονάδων	αριθμός ενδιάμεσων στοιχείων γέφυρας	Πάχος τοιχώματος σε mm		Διατομή συνδέσμου σε mm <sup>2</sup>
				κοπτική/μασητική	κυρτά	
Πρωτογενή μέρη/Διπλές στεφάνες	-	1	-	0,7	0,5	-
Μεμονωμένη στεφάνη	-	1	-	0,5	0,5	-
Γέφυρα εμπρόσθιων οδόντων	OXO	3	1	0,5	0,5	≥ 12
Γέφυρα οπίσθιων δοντιών	OXO	3	1	0,7	0,5	≥ 12

**O** Στεφάνη με στήριγμα

**X** Ενδιάμεσο στοιχείο γέφυρας



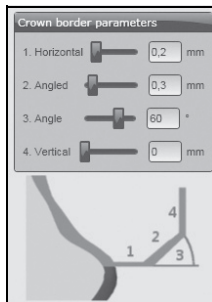
## Παράμετροι ορίου στο λογισμικό CAD

Φροντίζετε για επαρκή πάχη στα άκρα των τοιχωμάτων. Προτεινόμενες τιμές:

- \_ 1. Πάχος άκρου (Οριζόντια): 0,2 mm
- \_ 2. Γωνιασμένο (Angled): 0,3 mm
- \_ 3. Γωνία (Angle): 60°
- \_ 4. Ύψος (Κάθετα): 0 mm

Στις επαφτόμενες κατασκευές πρέπει να αυξάνεται το «πάχος άκρου» και «υπό γωνία», π.χ.:

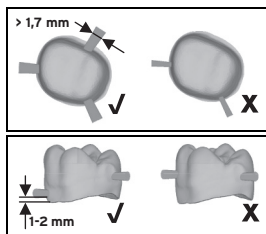
- \_ 1. Πάχος άκρου (οριζόντια): 0,25 – 0,3 mm
- \_ 2. Γωνιασμένο (Angled): 0,35 – 0,4 mm



Να τηρείτε τις συμβατικές με το οξείδιο ζirkονίου και να εμποδίζετε το σχηματισμό οξέων ακμών.

## Θέση στο λογισμικό CAM

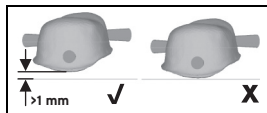
- ▷ Τοποθετήστε αρκετές επαρκούς πάχους γεφυρώσεις (τουλάχιστον 3 γεφυρώσεις για μεμονωμένες γέφυρες, πάχους > 1,7 mm).
- ▷ Οι γεφυρώσεις τοποθετούνται σε απόσταση περίπου 1 - 2 mm από το άκρο της στεφάνης, προ παντός όταν τα άκρα στεφάνης είναι μακρά.



Έτσι υποστηρίζεται το άκρο της στεφάνης



- ▷ Η στεφάνη πρέπει να τοποθετείται κατά τέτοιο τρόπο στο ακατέργαστο τεμάχιο ώστε η απόσταση από την επιφάνεια του ακατέργαστου τεμαχίου να ανέρχεται σε τουλάχιστο 1 mm



Έτσι η στεφάνη δεν έχει καμιά επαφή στην καλύπτρα σύντηξης του ακατέργαστου τεμαχίου.

### Τρόπος δράσης κατά την κατασκευή των σκελετών

Για την επιτυχία της μέγιστης ακρίβειας κατά την προσαρμογή αναγράφεται επάνω στα ακατέργαστα τεμάχια η τιμή μεγέθυνσης ή, ανάλογα, σμίκρυνσης.



Προτείνουμε, κατά την κατεργασία των ακατέργαστων τεμαχίων σε συσκευές φρεζαρίσματος, να χρησιμοποιούνται φρέζες με επαρκή κοπτική ικανότητα.

- ▷ Να εισάγετε την αντίστοιχη τιμή στο εκάστοτε λογισμικό CAM ανάλογα με τις εκάστοτε απαιτήσεις  
Σε περιπτώσεις ασάφειας συμβουλευτείτε τον παραγωγού του λογισμικού CAM.
- ▷ Φρεζάρετε τα ακατέργαστα τεμάχια με τη συσκευή φρεζαρίσματος σύμφωνα με τις στρατηγικές φρεζαρίσματος που έχουν εξελιχτεί για το εκάστοτε υλικό.

## Αφαίρεση από το ακατέργαστο τεμάχιο

Να δίνετε μεγάλη προσοχή όταν αφαιρείτε τους σκελετούς από το ακατέργαστο τεμάχιο:

- ▷ Να αφαιρείτε τους σκελετούς με μια τουρμπίνα χωρίς νερό και ένα αιχμηρό διαμάντι (να αποφεύγετε τους δίσκους κοπής).

Για τη λείανση των συνδετήρων και τη στίλβωση των σκελετών προτείνεται ένα σετ στίλβωσης.

- ▷ Να αφαιρείτε τη σκόνη ζirkονίου από τους σκελετούς με ένα πινέλο ή με πεπιεσμένο αέρα.

## Βαφή του λευκού οξειδίου του ζirkονίου

- ▷ Οι σκελετοί από λευκό οξείδιο του ζirkονίου βάφονται, πριν τη σύντηξη, με χρωστικά διαλύματα μερικώς ή ολικώς, ανάλογα με τις αντίστοιχες ανάγκες.



## Βαφή του προ-βαμμένου μονόχρωμου οξειδίου του ζιρκονίου

Αυτά τα ακατέργαστα τεμάχια δεν χρωματίζονται με χρωστικά υγρά αλλά χρωματίζονται μονολιθικά μετά από την επιτυχή τελική επίτευξη/σύντηξη με χρώματα ή με εφυσάλωματα, ή χρησιμοποιούνται σαν σκελετοί στην τεχνική επένδυσης

### Χρώμα δοντιών

Χρώμα στίλβωσης	Λευκαντικό							
	κό	A1	A2	A3	A3,5	B1	B2	B3
Ceramill Zolid FX Preshade Λευκαντικό	●	-	-	-	-	-	-	-
Ceramill Zolid FX Preshade A light	-	●	●	○	-	-	-	-
Ceramill Zolid FX Preshade A medium	-	-	●	●	○	-	-	-
Ceramill Zolid FX Preshade B light	-	-	-	-	-	●	●	○

- ιδανικό γι' αυτό το χρώμα
- δεν επιτυγχάνεται ο χρωματισμός
- δεν είναι κατάλληλο γι' αυτό το χρώμα



Με τον ίδιο τρόπο χρησιμοποιούνται και άλλα χρώματα.



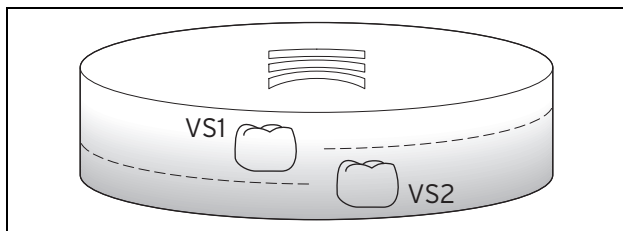
## Βαφή του πολύχρωμου προ-βαμμένου οξειδίου του ζιρκονίου

Αυτά τα ακατέργαστα τεμάχια δεν χρωματίζονται με χρωστικά υγρά αλλά χρωματίζονται μονολιθικά μετά από την επιτυχή τελική επίτευξη/ σύντηξη με χρώματα ή με εφυσάλωματα, ή χρησιμοποιούνται σαν σκελετοί στην τεχνική επένδυσης

### Επιλογή χρώματος και αποκατάσταση στο ακατέργαστο τεμάχιο

Το χρώμα δοντιού του ακατέργαστου τεμαχίου καλύπτει την εκτυπωμένη περιοχή (π.χ. 0/A1).

Σε περίπτωση που επιλεγθεί ένα υψηλότερο ακατέργαστο τεμάχιο μπορεί με κάθετη μετατόπιση στο Nesting να επιτευχθεί με υψηλότερη καθαρότητα το εκάστοτε πιο ανοιχτό ή πιο σκούρο χρώμα. Η συνιστώσα του ανοιχτού χρώματος είναι τόσο μεγαλύτερη όσο πιο κοντά στην εκτυπωμένη πλευρά τοποθετείται η εργασία.



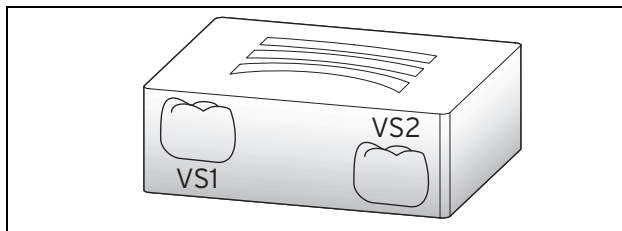
Σχ. 1 Θέση και αποκατάσταση στο ακατέργαστο τεμάχιο

**VS1** Χρώμα δοντιού 1 (πιο ανοιχτό)

**VS2** Χρώμα δοντιού 2 (πιο σκούρο)







Σχ. 2 Θέση και αποκατάσταση στο ακατέργαστο τεμάχιο (τετράγωνο σχήμα)

**VS1** Χρώμα δοντιού 1 (πιο ανοιχτό)

**VS2** Χρώμα δοντιού 2 (πιο σκούρο)



Κατά τη χρήση της τετραγωνισμένης φόρμας η σύνθεση του χρώματος μπορεί να αποκλίνει σε περίπτωση μεγάλων πρόσθιων και πλαϊνών δοντιών, επειδή αυτά δεν μπορούν να μετατεθούν προς τα πάνω ή προς τα κάτω μέσα στο μπλοκ ζirkονίου. Ανάλογα με το χρώμα που επιθυμείτε, πρέπει επομένως να επιλέξετε το αμέσως επόμενο ανοιχτότερο ή σκουρότερο μπλοκ ζirkονίου.

Με επάλειψη χρωμάτων ζωγραφικής μπορούν να επιτευχθούν περισσότερα χρώματα δοντιού.

## Τελική σύντηξη



Προτείνεται ο κλίβανος ζirkονίου υψηλών θερμοκρασιών Therm ή ένας άλλος κλίβανος υψηλής ποιότητας (βλέπε τις οδηγίες χρήσης του εκάστοτε κλιβάνου σύντηξης).

Η σύντηξη οξειδίου του ζirkονίου υψηλής διαφάνειας και η σύντηξη αδιαφανούς οξειδίου ζirkονίου μπορούν να διεξαχθούν μια μοναδική διαδικασία.



### ΥΠΟΔΕΙΞΗ:

Όταν η σύντηξη οξειδίου του ζirkονίου υψηλής διαφάνειας και η σύντηξη αδιαφανούς οξειδίου ζirkονίου διεξάγονται στο ίδιο δοχείο σύντηξης και με τα ίδια σφαιρίδια σύντηξης μπορεί να επηρεαστεί η διαφάνεια. Γι' αυτό προτείνεται σε περιπτώσεις σύντηξης οξειδίου του ζirkονίου ψηλής διαφάνειας και σύντηξης αδιαφανούς οξειδίου του ζirkονίου να χρησιμοποιείτε ξεχωριστά δοχεία και ξεχωριστές σφαίρες σύντηξης.

- ▷ Για την επιτηξη/σύντηξη των σκελετών θέστε τους στο γεμάτο με σφαίρες σύντηξης δοχείο σύντηξης.
- ▷ Θέστε τους σκελετούς επάνω στις σφαίρες σύντηξης ασκώντας ελαφριά πίεση για να εξασφαλίσετε μια επαρκή υποστήριξη.



### ΥΠΟΔΕΙΞΗ:

- ▷ Να βεβαιώνετε ότι δεν βρίσκονται σφαίρες ούτε στους μεσοδόντιους χώρους ούτε στις κοιλότητες των στεφάνων!



- ▷ Να διεξάγετε την τελική σύντηξη των σκελετών σύμφωνα με το εξής πρόγραμμα:
- Φάση προθέρμανσης: θερμοκρασία χώρου έως την τελική θερμοκρασία ύψους 1450 °C, φάση προθέρμανσης 5 – 10 K/min
  - Χρόνος συγκράτησης στην τελική θερμοκρασία: 2 ώρες
  - Φάση ψύξης: Τελική θερμοκρασία 1450 °C έως τη θερμοκρασία χώρου (τουλάχιστον < 200 °C), περίπου 5 K/min (περίπου 5 ώρες)

## Σκελετοί για επένδυση

### Τελική κατεργασία

Μετά την τελική σύντηξη να φινίρετε τους σκελετούς από οξειδίο του ζirkονίου, ανάλογα με τις εκάστοτε απαιτήσεις, χωρίς πίεση με μια υδρόψυκτη τουρμπίνα εργαστηρίου και κατάλληλους διαμαντόδικους λείανσης (προτείνουμε: Συμπληρωματική κατεργασία με κόκωση περίπου 40 μm).

### Προετοιμασία του σκελετού για την επένδυση

Μετά τον έλεγχο της ακρίβειας προσαρμογής, των σημείων επαφής και της ύφεσης:

- ▷ Να καθαρίζετε τις εσωτερικές επιφάνειες των στεφάνων με δέσμη (βολή) κορουνδίου (οξειδίο αλουμινίου, 110 μm, πίεση ≤ 2 bar) και ακολούθως να περιμένετε τη διαφυγή των ατμών.

### Κεραμικά υλικά επένδυσης (εφυάλωσης)

Το συντελεστή θερμικής διαστολής των ακατέργαστων τεμαχίων θα τον βρείτε στα τεχνικά χαρακτηριστικά (βλέπε σελίδα 8).



## Μονολιθική προσθετική εργασία

### Τελική κατεργασία

Μετά από την τελική σύντηξη:

- ▷ Οι σκελετοί από οξειδίο ζirkονίου πρέπει να κατεργάζονται συμπληρωματικά, εφόσον αυτό είναι αναγκαίο, χωρίς πίεση με τουρμπίνα εργαστηρίου και κατάλληλους διαμαντολειαντήρες (πρόταση Φινίρισμα με κόκκωση περίπου 40 μm).
- ▷ Να στυλβώνετε τις επιφάνειες επαφής με τον ανταγωνιστή και με τα γειτονικά δόντια σε κατάσταση πορώδους σύντηξης.

### Προετοιμασία της χρώσης και του γυαλίσματος

Μετά τον έλεγχο της ακρίβειας προσαρμογής, των σημείων επαφής και της ύφεσης:

- ▷ Καθαρίστε τις εσωτερικές επιφάνειες των στεφάνων με δέσμη (βολή) κορουνδίου (οξειδίο του αλουμινίου, 110 μm, πίεση  $\leq 2$  bar) και στη συνέχεια με λουτρό υπερήχων και ή/ περιμένοντας την διαφυγή των ατμών.

Οι εξωτερικές επιφάνειες των στεφάνων δεν καθαρίζονται με βολή κορουνδίου.

Για τις γέφυρες με συμπαγή γεφυρώματα προτείνεται μια βαθμιαία ψύξη έως 500 °C.

### Χρωματισμός και γυάλισμα

- ▷ Ακολούθως χρωματίστε και γυαλίστε της μονάδες.



## Στερέωση



Εξαιτίας της υψηλής διαύγειας του οξειδίου ζirkονίου πρέπει, κατά την επιλογή του τσιμέντου, να λαμβάνονται υπόψη τυχόν αποχρωματισμοί του κολοβώματος του δοντιού επειδή αυτοί μπορεί να επιδράσουν στο τελικό χρωστικό αποτέλεσμα.

Κλασική συγκολλητική κονία:

Χάρη στην υψηλή αντοχή και τη σταθερότητα των σκελετών τις περισσότερες φορές είναι εφικτή μια κλασική στερέωση με φωσφορική κονία οξειδίου του ψευδαργύρου ή με υαλοκονία (π. χ. GC Fuji Plus).

▷ Κατά την κλασική στερέωση με συγκολλητική κονία να τηρείτε οπωσδήποτε μια επαρκή απόσταση και ένα ανάλογο ελάχιστο ύψος 3 mm!

Στερέωση πρόσφυσης:

Για τη στερέωση πρόσφυσης προτείνεται το συνθετικό composite Panavia® 21 ή Panavia® F 2,0 λόγω της άριστης ικανότητας προσκόλλησης με το υλικό από οξείδιο του ζirkονίου των σκελετών.

Δεν προτείνεται η προσωρινή συγκόλληση επειδή κατά την αφαίρεση μπορεί να υποστούν ζημιά οι σκελετοί.



## Φινίρισμα στον οδοντογιάτρο

Όταν κατά την τοποθέτηση της εργασίας ο οδοντογιάτρος πρέπει να τροχίσει μέσα στο στόμα του ασθενή τότε οι μονάδες πρέπει να στιλβωθούν και να γυαλιστούν εκ νέου. Για το τρόχισμα προτείνονται μόνο διαμαντοτροχοί (πρόταση: Προτείνουμε φινίρισμα κόκκωσης περίπου 40 μm). Για τη στίλβωση προτείνεται η χρήση διαμαντοστιλβωτήρων.



### ΥΠΟΔΕΙΞΗ:

Όταν οι εργασίες δεν στιλβωθούν επαρκώς μπορεί ο ανταγωνιστής να υποστεί ζημιά από την τριβή!

## Φινίρισμα στον οδοντογιάτρο

Προτείνεται ιδιαιτέρως να ελέγχετε την τεχνητή οδοντοστοιχία τουλάχιστο μια φορά το χρόνο μέσα στο στόμα του ασθενή. Ο έλεγχος πρέπει να συμπεριλαμβάνει και τα υπόλοιπα δόντια, τους ανταγωνιστές καθώς και τους μαλακούς ιστούς. Αν χρειαστεί πάρτε και μέτρα επιδιόρθωσης. Να λάβετε κι εδώ υπόψη σας ότι ακολούθως πρέπει να στιλβώστε όλα τα αντίστοιχα αντικείμενα.



## Προστασία του περιβάλλοντος

### Συσκευασία

Ο κατασκευαστής συμμετέχει στα εθνικά συστήματα ανακύκλωσης τα οποία εξασφαλίζουν ένα άριστο Recycling.

Όλα τα υλικά συσκευασίας είναι συμβατά προς το περιβάλλον και ανακυκλώσιμα.

### Απόσυρση των ακατέργαστων τεμαχίων

Δεν επιτρέπεται η απόσυρση μεγάλων ποσοτήτων μαζί με τα σκουπίδια του νοικοκυριού σας. Μικρές ποσότητες μπορούν να αποσυρθούν μαζί με τα σκουπίδια του νοικοκυριού σας. Μην επιτρέψετε την κατάληξη στο σύστημα αποχέτευσης. Να αποσύρετε τις συσκευασίες που δεν μπορούν να καθαριστούν.

Η απόσυρση πρέπει να λαμβάνει χώρα σύμφωνα με τις σχετικές νομικές διατάξεις.



## Εξαρτήματα



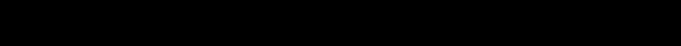
Περισσότερες πληροφορίες σχετικά με εξαρτήματα που σχετίζονται με το προϊόν θα βρείτε στην ιστοσελίδα [www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com).

## Πληροφορίες για Download

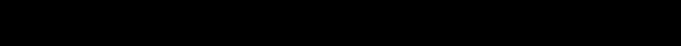
Περισσότερες οδηγίες μπορείτε να κατεβάσετε από την ιστοσελίδα [www.amanngirrbach.com/instruction-manuals](http://www.amanngirrbach.com/instruction-manuals).













Manufacturer | Hersteller  
Distribution | Vertrieb

**Amann Girrbach AG**  
Herrschaftswiesen 1  
6842 Koblach | Austria  
Fon +43 5523 62333-105  
Fax +43 5523 62333-5119  
austria@amanngirrbach.com

Distribution | Vertrieb D/A

**Amann Girrbach GmbH**  
Dürrenweg 40  
75177 Pforzheim | Germany  
Fon +49 7231 957-100  
Fax +49 7231 957-159  
germany@amanngirrbach.com  
[www.amanngirrbach.com](http://www.amanngirrbach.com)



Made in the European Union

**CE** 0123

**ISO 13485**  
ISO 9001

**Rx only**

33921-FB 2019-07-03



**AMANNGIRRBACH**