

Ceramill Sintron (ZZ)

for the Zirkonzahn® CAD/CAM system

Processing tips

Ceramill Sintron blanks comprise a CoCrMo alloy in the form of bounded powder metal. The material is dry milled in the green body state without the use of coolant lubricant (CL) and then densely sintered only in a special high-temperature sintering furnace (Ceramill Argotherm + Argovent sinter chamber) using the pre-programmed sintering programme with argon supply. We recommend observing the following points when processing Ceramill Sintron:

CAD DESIGN SOFTWARE

The fit of frameworks can be influenced by the adjustable parameters of the cement gap and the XY extension in the design software. Material-specific standard values are generally stored in your system, which can be varied according to the milling machine. Firstly, check using test crowns which values are required for your machine to produce the desired fit.

CAM SOFTWARE

Ceramill Sintron ZZ can be set up as a sinter metal blank. The shrinkage factor S , which can be found on the packaging label and product label, should be used for the Zirkonzahn milling machine.

MILLING MACHINE

Standard zirconia cutters can be used for milling Ceramill Sintron. It is recommended only to use these for Sintron. More detailed instructions regarding further processing can be found on our website: www.amanngirrbach.com/instruction-manuals



Note:

A powerful extractor is required when milling Ceramill Sintron. Centralised extraction is not recommended due to the often inadequate suction power!



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 | www.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



AMANNGIRRBACH

Ceramill Sintron Rohlinge bestehen aus einer CoCrMo-Legierung in Form von gebundenem Pulvermetall. Das Material wird im Grünlingszustand trocken ohne Verwendung von Kühlschmierstoff (KSS) bearbeitet und anschließend ausschließlich im speziellen Hochtemperatur Sinterofen (Ceramill Argotherm + Argovent Sintervorrichtung) mit dem vorprogrammierten Sinterprogramm unter Argonzufuhr dichtgesintert. Bei der Verarbeitung von Ceramill Sintron empfehlen wir folgende Punkte zu beachten:

CAD DESIGN SOFTWARE

Die Passung der Gerüste kann durch die veränderlichen Parameter des Zementspalts und der XY-Aufweitung in der Design Software beeinflusst werden. Generell sind materialspezifische Standard Werte in Ihrem System hinterlegt, die je nach Fräseinheit variieren können. Prüfen Sie bitte zuerst anhand von Testkronen, welcher Wert für Ihre Maschine für die gewünschte Passung benötigt wird.

CAM SOFTWARE

Ceramill Sintron ZZ kann als Sintermetallrohling angelegt werden. Für die Zirkonzahn Fräseinheit wird der Schwindungswert S verwendet, der auf dem Verpackungsetikett und Produktetikett zu finden ist.

FRÄSEINHEIT

Für die Verarbeitung von Ceramill Sintron können normale Zirkonfräser verwendet werden. Hierbei wird jedoch empfohlen, diese ausschließlich für Sintron zu verwenden. Detaillierte Angaben zur weiteren Verarbeitung finden Sie auf unserer Website: <https://www.amanngirrbach.com/de/services/downloads/print/instructions/>



Achtung:

Für die Verarbeitung von Ceramill Sintron wird eine leistungsstarke Absaugung benötigt. Zentralabsaugungen sind aufgrund oftmals zu schwacher Absaugleistung nicht zu empfehlen!



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 | www.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



AMANNGIRRBACH