



CC DISK Zr
CC DISK Zr HT

CC DISK Zr HT Multilayer
CC DISK Zr SMILE Multilayer

(SL) Navodila za uporabo / (EN) Directions for use / (DE) Gebrauchsanweisung / (CS) Návod k použití
(HR) Uputa za uporabu / (ES) Instrucciones de uso / (RU) Инструкции по использованию




































Proizvajalec / Producer / Hersteller
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

Verzija: 11/2023
Datum: 11.07.2023

Made in Slovenia

Indikacije

	Luska	Inlay & onlay	Reducirana krona	Polno anatomska krona	Reducirana prevleka	Polno anatomski anteriorni most (3 členi)	Polno anatomski posteriorni most (3 členi)	Polno anatomski most (≤7 členov)	Polno anatomski most (≤14 členov)	Abutment
* CC DISK Zr Bela opačna										
CC DISK Zr HT Predbarvana & Bela										
CC DISK Zr HT Multilayer										
CC DISK Zr SMILE Multilayer										

* Zaradi manjše translucence je CC DISK Zr primeren za izdelavo ogrodij, namenjenih fasetiranju.

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

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

SK

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

CC DISK Zr (beli, opačni), CC DISK Zr HT (brezbarvni in predbarvani, transludentni), CC DISK Zr HT Multilayer (večslojni predbarvani, visoko transludentni), CC DISK Zr SMILE Multilayer (večslojni predbarvani, super transludentni) diski iz biokompatibilnega pedsintranega cirkonijevega dioksida, stabiliziranega z itrijevim oksidom. Uporabljajo se v CAD/CAM rezkalnih strojih. CC DISK Zr (HT, HT Multilayer) ustrezajo zahtevam standarda EN ISO 6872, tip II, razred 5. CC DISK Zr SMILE Multilayer ustrezajo zahtevam standarda EN ISO 6872, tip II, razred 4.

Kontraindikacije: Uporaba reducirane in polne anatomske oblike protetičnih nadomestkov ter ogrodij za peko porcelana ni priporočena v primeru bruksizma, slabe trdnosti zob ali premalo prostora. Ravno tako uporaba ni priporočena pri pomanjkljivi oralni higieni ali pomanjkljivi usklajenosti žvečnih gibov. Reducirane in polne anatomske oblike protetičnih nadomestkov ter ogrodij za peko porcelana se ne smejo uporabiti v primeru nezadovoljive preparacije ali v primeru napake pri izdelavi konstrukcije.

Predvideni uporabniki: Izdelek je namenjen profesionalnim uporabnikom – zobotehnikom.

Merila za izbor pacientov: Popolnoma ali delno brez zobi pacienti.

Fizikalne in kemijske lastnosti	CC DISK Zr	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT predbarvani	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Barva	Bela opačna	Bela transludentna	visoka translucenca	Večslojni predbarvani: visoka translucenca	Večslojni predbarvani: super translucenca
Sintrana gostota [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	> 6,02
Upogibna trdnost [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Termična ekspanzija [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Translucenca [%]	42	43	43	46	49
Radioaktivnost [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Topnost [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 50

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

Spodaj navedene minimalne debeline sten so referenčne vrednosti:

Posteriono 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 CAD/CAM stroji. Proizvajalec stroja mora uporabnika seznaniti z uporabo primernih svetrov in potrebnimi obrati na minuto. Med obdelavo naj diski ne pridejo v stik s tekočino ali oljem, da se ne zabarvajo ali izgubijo trdnosti.

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

Barvanje: Če je potrebno lahko konstrukcijo obarvate v željeno barvo s standardnimi barvnimi raztopinami primernimi za uporabo na cirkonijevi keramiki. Za zagotovitev enotne barve morate konstrukcijo očistiti, razmastiti in posušiti pred barvanjem. Za nadaljnji postopek upoštevajte navodila za uporabo proizvajalca barvnih raztopin za barvanje cirkonijevega oksida.

Sintranje:

Priporočeni program sintranja:

Standardni program:

CC DISK Zr (beli, HT, HT predbarvani, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer)

Hitri program:

CC DISK Zr (beli, HT, HT predbarvani)

Enote	1-7	več kot 7	1-3
Hitrost segrevanja	3 °C na minuto do 300°C	3 °C na minuto do 300°C	6 °C na minuto do 300°C
Čas vzdrževanja	brez	brez	brez
Hitrost segrevanja	5°C na minuto do 1520°C	4 °C na minuto do 1520°C	10 °C na minuto do 1520°C
Končna temperatura	1520°C	1520°C	1520°C
Čas vzdrževanja na končni temperaturi	90 minut	90 minut	60 minut
Ohlajanje	kontrolirano 4 °C / min do 800°C, nato ohlajanje v zaprti peči	kontrolirano 3°C / min do 800°C, nato ohlajanje v zaprti peči	kontrolirano 18°C / min do 800°C, nato ohlajanje v zaprti peči

Hitri program je namenjen izključno za solo prevleke in mostičke do 3 členov. Za doseganje maksimalne predvidene prosojnosti ali translucence materiala se priporoča uporaba izključno standardnega programa.

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

Faktor krčitve je odvisen od lota in je naveden na robu diska.

Priporočamo sintranje v lončku za sintranje, v katerega je konstrukcija položena na primeren granulati. Primeren tip granulata so ZrO₂ 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 kapič. 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: Ostanke 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: Upoštevajte 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

	Veneer	Inlay & onlay	Reduced crown	Full contour crown	Copyng
* CC DISK Zr White opaque					
CC DISK Zr HT Preshade & White					
CC DISK Zr HT Multilayer					
CC DISK Zr SMILE Multilayer					

* Because of its lower translucency, the CC DISK Zr is suitable for frameworks which will be layered with ceramic material.

Full contour anterior bridge 3(unit)	Full contour posterior bridge 3(unit)	Full contour bridge (≤7unit)	Full contour bridge (≤14unit)	Abutment

CC DISK Zr (white, opaque), CC DISK Zr HT (pure and preshade, translucent), CC DISK Zr HT Multilayer (multilayer preshade, high translucent), CC DISK Zr SMILE Multilayer (multilayer preshade, super 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, HT Multilayer) comply with demands of the standard EN ISO 6872, type II, class 5. CC DISK Zr Smile Multilayer comply with demands of the standard EN ISO 6872, type II, class 4.

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	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT preshade	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Colour	White opaque	White translucent	high translucent	Multilayer preshade: high translucent	Multilayer preshade: super translucent
Sintered density [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	> 6,02
Flexural strength [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Thermal expansion [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Translucency [%]	42	43	43	46	49
Radioactivity [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Solubility [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 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 0,5 mm
Anterior section	Incisal/occlusal 0,7mm	Circular 0,5 mm
Abutment crowns of bridge frameworks with 2 pontics	Incisal/occlusal 1,0mm	Circular 0,7 mm

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 presintered 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.

Colouring: If required, the frame may be coloured to desired colour 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

Standard program:

CC DISK Zr (white, HT, HT preshade, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer)

Fast program:

CC DISK Zr (beli, HT, HT preshade)

Units	1-7	above 7	1-3
Heating rate	3°C per minute up to 300°C	3°C per minute up to 300°C	6°C per minute up to 300°C
Maintenance time	without	without	without
Heating rate	5°C per minute up to 1520°C	4 °C per minute up to 1520°C	10 °C per minute up to 1520°C
Final temperature	1520°C	1520°C	1520°C
Maintenance time at the final temperature	90 minutes	90 minutes	60 minutes
Cooling	controlled 4°C / min to 800°C, then cooling in a closed furnace	controlled 3°C / min to 800°C, then cooling in a closed furnace	controlled 18°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.

Enlargement 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 type 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 than changes in characteristics of the material are not expected, also 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

Veneer

Inlay & onlay

Reduzierte Krone

Vollkonturkrone

Kopieren

* CC DISK Zr
Weiß opaqueCC DISK Zr HT
Vorschatten & Weiß

CC DISK Zr HT Multilayer



CC DISK Zr SMILE Multilayer



* Aufgrund der geringeren Transluzenz ist CC DISK Zr für Gerüste geeignet, die mit Keramikmaterial beschichtet werden.

Vordere Brücke mit voller
Kontur 3 (Einheit)Hintere Brücke 3 mit voller
Kontur (Einheit)Vollkonturbrücke
(≤7 Einheit)Vollkonturbrücke
(≤14 Einheit)

Abutment



CC DISK Zr (Weiss, opak), CC DISK Zr HT (rein und vorschatten, transluzent), CC DISK Zr HT-Multilayer (mehrschichtig vorschatten, hoch transluzent), CC DISK Zr SMILE Multilayer (mehrschichtig vorschatten, super transluzente) sind Scheiben aus vorgesintertem Zirkoniumdioxid, stabilisiert mit Yttriumoxid. Sie wird in CAD/CAM Fräsen. CC DISK Zr (HT, HT Multilayer, Multicolour) entspricht den Anforderungen des Standards EN ISO 6872, Typ II, Klasse 5. CC DISK Zr Smile Multilayer entspricht den Anforderungen des Standards EN ISO 6872, Typ II, Klasse 4.

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: Vollig oder teilweise zahnlose Patienten.

Physikalische und Chemische Eigenschaften	CC DISK Zr	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT vorschatten	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Farbe	Weiss opak	Weiss Transluzent	hoch transluzent	Mehrschichtig vorschatten: hoch transluzent	Mehrschichtig vorschatten: super transluzente
Dichte [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	> 6,02
Biegefestigkeit [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Koeffizient der thermischen Ausdehnung [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Transluzenz [%]	42	43	43	46	49
Radioaktivität [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Löslichkeit [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 50

Anforderungen für die Präparation: Für die Art und Ausführung der Präparation ist der Doktor der dentalen Medizin und der Zahntechniker verantwortlich. 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 0,5 mm
Anteriorer Teil	Incisal/occlusal 0,7mm	Circular 0,5 mm
Krone einer Brücke auf Aufbauten über Implantaten mit zwei Gliedern	Incisal/occlusal 1,0mm	Circular 0,7 mm

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 vorgesintertter 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, das 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 Zirkoniumkeramiken 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 Zirkoniumkeramiken.

Sintern

Empfohlenes Sinterprogramm

Standardprogramm:

CC DISK Zr (weiss, HT, HT vorschatten, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer)

Schnellprogramm:

CC DISK Zr (weiss, HT, HT vorschatten)

Einheiten	1-7	mehr als 7	1-3
Erwärmungsgeschwindigkeit	3°C pro Minute auf 300°C	3°C pro Minute auf 300°C	6°C pro Minute auf 300°C
Erhaltungszeit	ohne	ohne	ohne
Erwärmungsgeschwindigkeit	5°C pro Minute auf 1520°C	4°C pro Minute auf 1520°C	10°C pro Minute auf 1520°C
Endtemperatur	1520°C	1520°C	1520°C
Dauer der Aufrechterhaltung der Endtemperatur	90 Minuten	90 Minuten	60 Minuten
Abkühlung	4°C / min auf 800°C geregelt, dann in einem geschlossenen Ofen abgekühlt	3°C / min auf 800°C geregelt, dann in einem geschlossenen Ofen abgekühlt	18°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 die 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 ZrO₂-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. Wenn beim Sintern andere Materialien nicht vermieden werden können, dann empfehlen wir, dass der leere Ofen im Sinterprogramm bei maximaler Temperatur gefahren wird, bevor Sie die Zirkonoxid-Keramik sintern.

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 beendigtem 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.

Návod k indikacím

	Fazeta	Inlay & Onlay	Redukovaná korunka	Plně anatomická korunka	Kapna
* CC DISK Zr Bílý opákní					
CC DISK Zr HT Předbarvený & bílý					
CC DISK Zr HT Multilayer					
CC DISK Zr SMILE Multilayer					

* Vzhledem k nižší translucenci je CC DISK Zr vhodný na konstrukce, které budou opatřeny keramickou vrstvou.

Plně anatomický frontální můstek (3 členný)	Plně anatomický distální můstek (3 členný)	Plně anatomický můstek (≤7 členný)	Plně anatomický můstek (≤14 členný)	Abutment
				
				
				
				

CC DISK Zr (opákní bílý), CC DISK Zr HT (translucentní čirý a předbarvený), CC DISK Zr HT Multilayer (Vícevrstvý předbarvený, vysoce translucentní), CC DISK Zr SMILE Multilayer (vícevrstvý předbarvený, vysoce translucentní) je jsou vyrobeny z biokompatibilního yttrium stabilizovaného předstintovaného zirkon oxidu. Používá se v CAD/CAM frézovacích přístrojích. CC DISK Zr (HT, HT Multilayer) splňuje požadavky na standard EN ISO 6872, typ II, třída 5. CC DISK Zr Smile Multilayer splňuje požadavky na standard EN ISO 6872, typ II, třída 4.

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

Určení uživatele: Výrobek je určen k použití profesionaly – zubními technikami.

Kritéria výběru pacientů: zcela nebo částečně bezzubí pacienti.

Vlastnosti	CC DISK Zr	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT předbarvený	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Barva	Bílý opakní	Bílý translucentní	Vysoce translucentní	Vícevrstvý předbarvený: Vysoce translucentní	Vícevrstvý předbarvený: Vysoce translucentní
Hustota [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	> 6,02
Pevnost [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Koeficient tepelné roztažnosti [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Průsvitnost [%]	42	43	43	46	49
Radioaktivita [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Rozpustnost [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 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	Okružně 0,9 mm	Cirkulárně 0,5 mm
Frontální úsek	Incizálně/okružně 0,7 mm	Cirkulárně 0,5 mm
Korunky můstkových konstrukcí na abutmentech se 2 mezičleny	Incizálně/okružně 1,0 mm	Cirkulárně 0,7 mm

Tloušťka spojovacích článků musí být alespoň:

Frontální můstek	Jeden mezičlen	7 mm ²
Frontální můstek	Se dvěma mezičleny	9 mm ²
Postranní můstek	S jedním mezičlenem	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. Zářezy, 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:

Standardní program:

CC DISK Zr (bílý, HT, HT předbarvený, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer)

Rychlý program:

CC DISK Zr (bílý, HT, HT předbarvený)

Členů	1-7	více než 7	1-3
Nárůst teploty	3°C za minutu až do 300°C	3°C za minutu až do 300°C	6°C za minutu až do 300°C
Doba udržení teplot	bez	bez	bez
Nárůst teploty	5°C za minutu až do 1520°C	4 °C za minutu až do 1520°C	10 °C za minutu až do 1520°C
Konečná teplota	1520°C	1520°C	1520°C
Doba udržení konečné teploty	90 minut	90 minut	60 minut
Chlazení	Řízené chlazení 4 °C / min do 800 °C následné chlazení v zavřené peci	Řízené chlazení 3°C / min do 800 °C následné chlazení v zavřené peci	Řízené chlazení 18°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 transparence materiálu doporučujeme používat pouze standardní program.

Sintrování může být provedeno ve všech obvyklých pecích vhodných pro sintraci zirkonu. Dodržujte doporučení výrobce sintrovací pece. Faktor smrštění 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 okružní stranou dolů na ZrO₂ granulát v sintrovací misce. Zabraňte kontaktu s ostatními konstrukcemi. Jestli chcete sintrovat s podpůrnou zpevňující částí, zajistěte, aby se konstrukce nedotýkala stěn sintrovací misky. Zubní konstrukce a korunky vyrobené ze zirkon 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 zircon. 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 Smile 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 zavažna udalost, ke které došlo v souvislosti se zařízením, musí být nahlášena výrobcem a příslušnému orgánu členskému 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.

Guía de indicación

	Arillas	Inlay y onlay	Corona reducida	Corona totalmente anatómica	Cofia
* CC DISK Zr Blanco opaco					
CC DISK Zr HT Precoloreado y blanco					
CC DISK Zr HT Multilayer					
CC DISK Zr SMILE Multilayer					

* Debido a su menor translucidez, el CC DISK Zr es adecuado para estructuras que se recubrirán con material cerámico.

Puentes anteriores totalmente anatómicos 3 (piezas)	Puentes posteriores totalmente anatómicos 3 (piezas)	Puente totalmente anatómico ≤7 piezas	Puente totalmente anatómico ≤14 piezas	Pilar
				
				
				
				

CC DISK Zr (blanco, opaco), CC DISK Zr HT (sin color y precoloreado, translúcido), CC DISK Zr HT Multilayer (multicapa precoloreado, alta translucido), CC DISK Zr SMILE Multilayer (multicapa precoloreado, super translucencia) son discos hechos de dióxido de zirconio pre sinterizado estabilizado con óxido de ytria biocompatible. Se utilizan en fresadoras CAD / CAM. CC DISK Zr (HT, HT Multilayer) cumple con las exigencias de la norma EN ISO 6872, tipo II, clase 5. CC DISK Zr Smile Multilayer cumple con las exigencias de la norma EN ISO 6872, tipo II, clase 4.

Contraindicaciones: En caso de bruxismo, no se recomienda una resistencia inadecuada de la estructura dental o espacio insuficiente. El uso también no se recomienda en caso de higiene bucal inadecuada o coordinación inadecuada de los movimientos masticatorios. Los sustitutos protésicos hechos de disco no se deben utilizar 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 esta destinado a ser utilizado por tecnicos dentales profesionales.

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

Características físicas	CC DISK Zr	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT precoloreado	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Color	Blanco opaque	Blanco translúcida	alta translucido	Multicapa precoloreado: alta translucido	Multicapa precoloreado: super translucencia
Densidad [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	> 6,02
Fuerza flexible [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Expansión térmica [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Translucidez [%]	42	43	43	46	49
Radiactividad [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Solubilidad [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 50

Demandas de preparación: El doctor en medicina dental es responsable de la preparación dental adecuada. El diseño del marco para el facetado cerámico debe seguir la forma anatómica del diente. Los conectores deben ser de forma redonda. Por favor, considere que la sección del conector tiene que ser dimensionada más grande, dependiendo de la construcción.

A continuación, dimensión de grosor mínimo de pared escrito son valores de referencia:

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

La superficie del conector debe ser al menos:

Puente anterior	Con un pontico	7 mm ²
Puente anterior	Con dos ponticos	9 mm ²
Puente posterior	Con un pontico	9 mm ²
Puente posterior	Con dos ponticos	12 mm ²

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

El fresado en húmedo de discos pre-sinterizados es posible pero la construcción debe secarse completamente antes del proceso de sinterización. El secado se puede hacer en la cámara de secado a 80 °C o bajo luz infrarroja. Como alternativa, el programa de cocción a baja temperatura también puede seleccionarse, lo que no perjudica la construcción. Bordes afilados o daños leves, también en la parte interna, pueden reducir la resistencia de la construcción sinterizada, por lo que es importante que la superficie redondeada y lisa se asegure después del fresado.

Colorido: Si se requiere, el marco se puede colorear al color deseado con soluciones de coloración estándar que son adecuadas para cerámica de óxido de zirconio. Para lograr un resultado uniforme, debe garantizarse que la estructura esté completamente limpia, sin grasa y seca antes de colorear. Para el correcto procedimiento de trabajo, deben seguirse las instrucciones del fabricante de las soluciones de coloración.

Sinterización

Programa de sinterización recomendado

Programa estándar:

CC DISK Zr (blanco, HT, HT precoloreado, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer) Multilayer

Programa rápido:

CC DISK Zr (blanco, HT, HT precoloreado)

Unidades	1-7	más que 7	1-3
Velocidad de calentamiento	3°C por minuto hasta 300°C	3°C por minuto hasta 300°C	6°C por minuto hasta 300°C
Tiempo de mantenimiento	sin	sin	sin
Velocidad de calentamiento	5°C por minuto hasta 1520°C	4°C por minuto hasta 1520°C	10°C por minuto hasta 1520°C
Temperatura final	1520°C	1520°C	1520°C
Tiemp. de mant a temp final.	90 minutos	90 minutos	60 minutos
Enfriamiento	4°C / min a 800°C controlados, luego enfriamiento en un horno cerrado	3°C / min a 800°C controlados, luego enfriamiento en un horno cerrado	18°C / min a 800°C controlados, luego enfriamiento en un horno cerrado

El programa rápido está destinado a ser utilizado para coronas individuales y puentes con un máximo de 3 pñticos. Con el fin de lograr la máxima transparencia prevista del material, se recomienda utilizar sólo un programa estándar.

La sinterización se puede hacer en todos los hornos estándar que son adecuados para cerámica de óxido de zirconio. Siga las instrucciones para el uso del horno. El factor de ampliación depende del lote y está escrito en el borde del disco.

Recomendamos la construcción de sinterización en el 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 crisol con material granular, coloque la construcción con el lado oclusal hacia abajo sobre el material granular en el crisol. Evitar contactos con otros marcos o sinterizadores. Si utiliza soportes o cables de sinterización, asegúrese de que no entren en contacto con la pared de la tapa.

Las estructuras dentales y las coronas hechas de óxido de zirconio pueden sinterizarse sólo en hornos adecuados. Si otros materiales cerámicos se sinterizan en el mismo horno, o si se cuecen cerámicas líquidas, esto puede afectar a la sinterización a la decoloración local de la construcción del óxido de circonio.

Facetado de cerámica: Puede utilizar cualquier cerámica adecuada para recubrimiento cerámica de óxido de zirconio. Siga las instrucciones de uso de la cerámica para chapado.

Acabado después de la sinterización final: Cualquier acabado después de la sinterización final debe hacerse con agua spray para evitar el sobrecalentamiento local o dañar el material.

Almacenamiento: Si los discos se almacenan en el empaque original a temperatura ambiente, no se esperan cambios en las características del material, también si se almacenan durante un período más largo. No exponga los discos a la luz directa del sol y mantener seco.

Eliminación de residuos del material: La parte residual de los discos y la parte sinterizada del disco son químicamente inertes. Desecharlos de acuerdo con la normativa local.

Precauciones de seguridad! El polvo es dañino para la salud. Utilice unidad de succión. En el tratamiento manual usar la máscara protectora FFP1 y usar gafas.

Nota: 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 resida el usuario y/o paciente.

Efectos secundarios: Considere la posibilidad de hipersensibilidad alérgica al polvo.

Garantía! Ya sea verbalmente, por escrito o por instrucciones prácticas, nuestras recomendaciones de uso se basan en nuestra propia experiencia y ensayos y sólo pueden considerarse valores estándar. Nuestro producto está sujeto a un mayor desarrollo. Por lo tanto, se reserva la alteración en la construcción y composición de las instrucciones de trabajo.

Vodić po indikacijama

Ljuska

Inlay & onlay

Reducirana kruna

Anatomska kruna

Kapica

* CC DISK Zr
Bijela opaknaCC DISK Zr HT
Obojana i bijela

CC DISK Zr HT Multilayer



CC DISK Zr SMILE Multilayer



* Zbog niže translucence CC DISK Zr prikladan je za izradu konstrukcija za fasetiranje.

Anatomski anteriorni
most 3 (člana)Anatomski posteriorni
most 3 (člana)Anatomski most
≤7 članovaAnatomski most
≤14 članova

Abutment



CC DISK Zr (bijeli, neproziran), CC DISK Zr HT (bezbojni i obojeni, translucetni), CC DISK Zr HT Multilayer (višeslojno obojeni, visoko translucetni), CC DISK Zr SMILE Multilayer (višeslojno obojeni, super translucetni) disk od biokompatibilnog predsintranog cirkonijevog dioksida, stabiliziranog s itrijem oksidom. Upotrebljava se u CAD/CAM uređajima za frezanje. CC DISK Zr (HT, HT Multilayer) zadovoljava zahtjevima standarda EN ISO 6872, tip II, razred 5. CC DISK Zr Smile Multilayer zadovoljava zahtjevima standarda EN ISO 6872, tip II, razred 4.

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 zagriža. 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	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT obojeni	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Boja	Bijela neproziran	Bijela translucetna	visoko translucetni	Višeslojno obojeni: visoko translucetni	Višeslojno obojeni; super translucetni
Gustoća [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02
Granica rastezljivosti [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Termička ekspanzija [10 ⁻⁶ K ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Translucenca [%]	42	43	43	46	49
Radioaktivnost [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Topljivost [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 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 0,5 mm
Anteriorni dio	Incizalno/okluzalno 0,7 mm	Cirkularno 0,5 mm
Krunski mostovi na nadgradnjama preko dva implantata	Incizalno/okluzalno 1,0 mm	Cirkularno 0,7 mm

Minimalna debljina veza između pojedinih članova:

Anteriorni most	S jednim članom	7 mm ²
Anteriorni most	S dva člana	9 mm ²
Posterioni most	S jednim članom	9 mm ²
Posteriorni 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 porebno 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. Ogrobotine, 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

Standardni program:

CC DISK Zr (bijeli, HT, HT obojeni, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer)

Brzi program:

CC DISK Zr (bijeli, HT, HT obojeni)

Jedinica	1-7	više od 7	1-3
Brzina zagrijavanja	3°C po minuti do 300°C	3°C po minuti do 300°C	6°C po minuti do 300°C
Vrijeme održavanja	bez	bez	bez
Brzina sagorijevanja	5°C po minuti do 1520°C	4 ° po minuti do 1520°C	10 °C po minuti do 1520°C
Konačna temperatura	1520°C	1520°C	1520°C
Vrijeme održavanja pri konačnoj temperatur	90 minuta	90 minuta	60 minuta
Hlađenje	kontrolirano 4 °C / min do 800 °C zatim hlađenje u zatvorenoj peći	kontrolirano 3°C / min do 800 °C zatim hlađenje u zatvorenoj peći	kontrolirano 18°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 transparentiju 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 ZrO₂ 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.

Показания

	Винир	Инлей & онлей	коронка редуцированная	коронка в полную анатомию	Колпачок
* CC DISK Zr Опаковый/белый					
CC DISK Zr HT Предокрашенный и белый					
CC DISK Zr HT Multilayer					
CC DISK Zr SMILE Multilayer					

* Из-за более низкой прозрачности CC DISK Zr подходит для изготовления каркасов, предназначенных для покрытия керамическим материалом.

Полноконтурный фронтальный мостик до 3х единиц	Полноконтурный жевательный мостик до 3х единиц	Полноконтурный мостик до 7 единиц	Полноконтурный мостик до 14 единиц	Абатмент

CC DISK Zr (белый, опакovaný), CC DISK Zr HT (чистый и предокрашенный, Транслюцентные), CC DISK Zr HT Multilayer (многослойный предокрашенный, высоко транслюцентные) Транслюцентные - диски, CC DISK Zr SMILE Multilayer (многослойный цветной, высоко транслюцентные) изготовленные изпредварительно синтеризованного диоксида циркония, стабилизированного оксидом иттрия. Используются на фрезерных станках CAD / CAM. CC DISK Zr (HT, HT Multilayer) соответствует требованиям стандарта EN ISO 6872, тип II, класс 5. CC DISK Zr Smile Multilayer соответствует требованиям стандарта EN ISO 6872, тип II, класс 4.

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	CC DISK Zr HT	CC DISK Zr HT предокрашенный	CC DISK Zr HT Multilayer	CC DISK Zr SMILE Multilayer
Цвет	Белый опакovaný	Белый Транслюцентный	Транслюцентные	Многослойный предокрашенный: высоко транслюцентные	Многослойный цветной высоко транслюцентные
Плотность [g/cm ³]	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02	>6,02
Прочность на изгиб [MPa]	1400±100	1250±100	1250±100	900-1100	600-900
Коэффициент термического расширения [10 ⁻⁶ К ⁻¹]	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
Просвечивание [%]	42	43	43	46	49
Радиоактивность [Bq/g]	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1	< 0,1
Растворимость [µg/cm ²]	< 50	< 50	< 50	< 50	< 50

Требования к препарированию: За правильную подготовку зубов отвечает врач стоматологической медицины и зубной техник. 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 0,5 mm
Антериорная часть (передний сектор)	Инцизально/Окклюзально 0,7 mm	По кругу 0,5 mm
Коронки моста на надстроженных имплантатах из двух единиц	Инцизально/Окклюзально 1,0 mm	По кругу 0,7 mm

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

Стандартная программа:

CC DISK Zr (белый, HT, HT предокрашенный, HT Multilayer, Zr SMILE Multilayer)

Быстрая программа:

CC DISK Zr (белый, HT, HT предокрашенный)

Единиц	1-7	Более 7	1-3
Скорость нагрева	3°C минуту до 300°C	3°C минуту до 300°C	6°C минуту до 300°C
Время обслуживания	без	без	без
Скорость нагрева	5°C минуту до 1520°C	4 ° минуту до 1520°C	10 °C минуту до 1520°C
Конечная температура	1520°C	1520°C	1520°C
Время обслуживания на конечной температуре	90 минут	90 минут	60 минут
Охлаждение	контролируемый 4 °C / минут до 800 °C затем охлаждение в закрытой печи	контролируемый 3°C / минут до 800 °C затем охлаждение в закрытой печи	контролируемый 18°C / минут до 800 °C затем охлаждение в закрытой печи

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 ZrO₂. 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. Если невозможно избежать обжига других материалов, то рекомендуется запустить пустую печь в программе синтеризации до максимальной температуры перед синтеризацией оксидной керамики.

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 CC 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.



Potrebno upoštevati navodila za uporabo / Consult instructions for use / Bitte beachten Sie die Bedienungsanleitung / Viz navod k použití / Consultar las instrucciones de uso / Potrebno poštvati uputstva za upotrebu / Необходимо учитывать инструкции по применению



Uporabno do / Use by / Gultig bis / Použití / Upotrijebiti do / Usar antes / Использовать до

LOT

Kontrolna številka / Batch number / Seriennummer / Seriove číslo / Serijski broj / Numero de serie / Серийный номер

REF

Kataloška številka / Catalogue number / Katalognummer / Katalogove číslo / Kataloški broj / Numero decatalogo / Каталогный номер



Proizvajalec / Manufacturer / Hersteller / Vyrobcce / Proizvođač / Fabricante / Производитель



Datum proizvodnje / Date of manufacture / Herstellungsdatum / Datum výroby / Datum proizvodnje / Fecha de fabricacion / Дата изготовления



Hraniti zaščiteno pred sončno svetlobo / Keep away from sunlight / Geschützt gegen Sonnenlicht halten / Uchovavejte mimo dosah slunečnihu zařeni / Čuvati odvojeno od sunčeve svjetlosti / Mantener alejado de la luz solar / Хранение -вдали от солнечного света



Hranite na suhem / Keep dry / Trocken halten / Udržujte v suchu / Čuvati na suhom / Mantener seco / Держать сухим



Previdnost / Caution / Vorsehung / Upozornění / Oprez / Precaucion / Внимание

MD

Medicinski pripomoček / Medical device / Medizinprodukt / Zdravotnické zařizení / Producto sanitario / Medicinski uređaj / Медицинско средство

UDI

Edinstveni identifikator pripomočka / Unique device identifier / Eindeutige Produktkennung / Jedinečný identifikátor zařizení / Identificador único del producto / Jedinstveni identifikator uređaja / Уникальный идентификатор устройства